



FACULTAD DE INGENIERÍA

**ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA
INDUSTRIAL**

**APLICACIÓN DE CONTROL DE INVENTARIO PARA MEJORAR
EL ALMACENAMIENTO DE LUBRICANTES EN LA EMPRESA
TRANSBER S.A, INDEPENDENCIA, 2017**

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

INGENIERA INDUSTRIAL

AUTORA

JOYA OCHOA JAZMIN JANIRA

ASESORA:

MGTR. MARGARITA EGUSQUIZA RODRÍGUEZ

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN

SISTEMA DE GESTION DE ABASTECIMIENTO

LIMA - PERÚ

2017

PÁGINA DEL JURADO

Aplicación de control de inventario para mejorar el almacenamiento de lubricantes
en la Empresa TRANSBER S.A, Independencia, 2017

JOYA OCHOA, Jazmin Janira
AUTORA

Mgtr. EGUSQUIZA RODRIGUEZ, Margarita Jesús
ASESOR

Presente a la Escuela Académico Profesional de Ingeniería Industrial de la
Universidad César Vallejo para optar el Grado de: INGENIERO INDUSTRIAL

APROBADO POR:

.....
PRESIDENTE DEL JURADO

.....
SECRETARIO DEL JURADO

.....
MGTR. Margarita Egusquiza Rodríguez

DEDICATORIA

Dedico de manera especial a mi familia que ha sido el principal apoyo para la construcción de mi vida profesional y que han ofrecido amor, calidez y que sentó en mi las base de responsabilidad, y deseo de superación, en ellos tengo el espejo el cual yo me quiero reflejar pues sus valores y virtudes y su gran corazón me llevan a poder admirarlos cada día más.

Gracias a dios por concederme la mejor familia que me ha podido dar.

AGRADECIMIENTO

Quiero expresar mi agradecimiento a los profesores que han forjado en mi carrera de Ingeniero Industrial que durante estos años demostraron su compromiso para que yo pueda lograr todas mis metas propuestas. Bendiciones y éxitos

DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD

Yo, Jazmin Janira Joya Ochoa con DNI 73723587, a efecto de cumplir con las disposiciones vigentes consideradas en el Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo, Facultad Ingeniería, Escuela de Ingeniería Industrial, declaro bajo juramento que toda la documentación que acompaño es veraz y autentica.

Así mismo, declaro también bajo juramento que todos los datos e información que se presenta en ña presente tesis son autentico y veraces

En tal sentido asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de la información aportada por lo cual me someto a lo dispuesto en las normas académicas de la Universidad César Vallejo.

Lima, agosto del 2017

Jazmin Janira Joya Ochoa

DNI 73723587

Presentación

Señores miembros del Jurado:

En cumplimiento del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad Cesar Vallejo presento ante ustedes la Tesis titulada “Aplicación de control de inventario para mejorar el almacenamiento de lubricantes en la Empresa TRANSBER S.A, Independencia, 2017”, la misma que someto a vuestra consideración y espero que cumpla con los requisitos de aprobación para obtener el título Profesional de Ingeniero Industrial

La Autora

RESUMEN

La presente investigación titulada “Aplicación de control de inventario para mejorar el almacenamiento en la empresa Transber S.A.C” tuvo un problema general ¿Cómo el control de inventario mejora el almacenamiento en la empresa Transber S.A.C, Independencia 2017?

La investigación se desarrolló bajo el diseño pre experimental de tipo aplicada debido a que se determinó la mejora mediante la aplicación de diversos aportes teóricos como lo que es un control de inventario, siendo descriptiva y explicativa debido a que se describe la situación actual y se trata de dar respuestas al porqué del objeto que se investiga utilizando el método deductivo, la población estuvo presentada por el control de inventario en un periodo de 60 días, siendo la muestra no probabilística – intencional, ya que los datos de la muestra son seleccionadas por conveniencia, se trabajó con el total de la población. La técnica utilizada para recolectar los datos fue la observación y los instrumentos utilizados fueron los siguientes: Formato de registro de inventario, Registro de cantidad optima de pedio , Formato de ventas , Formato de nivel de entregas a tiempo, Formato de unidades dañadas y éstos datos se analizaron en SPSS V.24 de manera descriptiva e inferencial utilizándose tablas y gráficos lineales.

Finalmente se determinó bajo la Prueba Z con el estadígrafo “T – STUDENT”, lo siguiente: $\mu_{Aa} < \mu_{Ad}$ de las variables del problema general por lo tanto se rechaza la hipótesis nula y se acepta la hipótesis del investigador lo cual se prueba a través del análisis de medida del almacenamiento antes y después; siendo mayor la media del almacenamiento después.

ABSTRACT

The present investigation entitled "Application of inventory control to improve storage in the company Transber S.A.C" had a general problem. How would inventory control improve storage in the company Transber S.A.C, Independencia 2017?

The research was developed under the pre-experimental design of applied type because the improvement was determined through the application of various theoretical contributions such as what is an inventory control, being descriptive and explanatory because it describes the current situation and is to give answers to the reason of the object that is investigated using the deductive method, the population was presented by the control of inventory in a period of 60 days, being the sample non-probabilistic - intentional, since the data of the sample are selected for convenience , we worked with the total population. The technique used to collect the data was the observation and the instruments used were the following: Inventory registration format, Registration of optimal quantity of pedio, Sales format, Format of delivery level on time, Format of damaged units and these data they were analyzed in SPSS V.24 descriptively and inferentially using tables and line graphs.

Finally, the following was determined under Test Z with the "T - STUDENT" statistic, the following: $\mu_{Aa} < \mu_{Ad}$ of the variables of the general problem, therefore the null hypothesis is rejected and the hypothesis of the researcher is accepted, which is proved through the measurement analysis of storage before and after; the storage medium being higher after.

ÍNDICE

PÁGINA DEL JURADO

DEDICATORIA

AGRADECIMIENTO

DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD

PRESENTACIÓN

I. INTRODUCCIÓN

| | |
|---|----|
| 1.1. Realidad Problemática | 2 |
| 1.2. Trabajos previos..... | 11 |
| 1.2.1 Tesis Internacional..... | 11 |
| 1. 2.2 Tesis Nacionales... .. | 15 |
| 1.3. Teorías relacionadas al Tema | 18 |
| 1.3.1 Variable Independiente. | 18 |
| 1.3.1.1 Control de inventario..... | 18 |
| 1.3.1.2 Objetivo del inventario | 18 |
| 1.3.1.3 Inventario..... | 19 |
| 1.3.1.4 Sistema de Inventario..... | 19 |
| 1.3.1.5 Gestión de stock..... | 20 |
| 1.3.1.6 Función del inventario | 20 |
| 1.3.1.7 Clases de inventarios... .. | 20 |
| 1.3.1.8 Inventario físico e inventario contable | 21 |
| 1.3.1.9 Calidad de servicio | 21 |
| 1.3.2 Variable Dependiente..... | 23 |
| 1.3.2.1 Almacenamiento..... | 23 |
| 1.3.2.2 Almacén | 23 |
| 1.3.2.3 Objetivo del almacenamiento | 23 |
| 1.3.2.4 Sistema de Almacenaje..... | 24 |
| 1.3.2.5 Procesos de almacén..... | 25 |
| 1.3.2.6 Zona dentro del almacén..... | 26 |
| 1.3.2.7 Clasificación ABC..... | 27 |

| | |
|---|----|
| 1.3.2.8 Clasificación de las mercancías..... | 28 |
| 1.4. Formulación del Problema..... | 30 |
| 1.4.1 Problema General..... | 30 |
| 1.4.2 Problemas Específicos... .. | 30 |
| 1.5 Justificación del estudio..... | 30 |
| 1.5.1 Justificación Económica..... | 30 |
| 1.5.2 Justificación Metodológica... .. | 30 |
| 1.5.3 Justificación Social..... | 31 |
| 1.6. Hipótesis... .. | 31 |
| 1.6.1 Hipótesis General..... | 31 |
| 1.6.2 Hipótesis Específica..... | 31 |
| 1.7. Objetivos... .. | 31 |
| 1.7.1 Objetivo General | 31 |
| 1.7.2 Objetivo Específico... .. | 32 |
| 1.8 Matriz de coherencia... .. | 33 |
| II. MÉTODO..... | 34 |
| 2.1. Diseño de investigación..... | 35 |
| 2.1.1 Tipo de investigación..... | 35 |
| 2.1.2 Nivel de investigación..... | 35 |
| 2.2. Variables, operacionalización | 36 |
| 2.2.1 Definición conceptual | 36 |
| 2.2.2 Definición operacional | 37 |
| Matriz de operacionalización de las variables... .. | 38 |
| 2.3 Población y muestra | 39 |
| 2.4 Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad..... | 39 |
| 2.4.1 Técnica de recolección de datos..... | 39 |
| 2.4.2 Instrumento de recolección de datos | 40 |
| 2.4.3 Validación del instrumento..... | 40 |
| 2.4.4 Confiabilidad del instrumento..... | 40 |

| | |
|--|------------|
| 2.5 Métodos de análisis de datos..... | 41 |
| 2.6 Aspectos éticos..... | 49 |
| 2.7 Desarrollo de la Propuesta..... | 49 |
| 2.7.1 Situación actual..... | 49 |
| 2.7.2 Propuesta de mejora | 56 |
| 2.7.3 Implementación de la propuesta | 63 |
| 2.7.4 Resultados | 94 |
| 2.7.5 Análisis Económico Financiero..... | 102 |
| III. RESULTADOS | |
| 3.1 Análisis Descriptivo..... | 106 |
| 3.2 Análisis inferencial..... | 109 |
| IV. DISCUSIÓN..... | 117 |
| V. CONCLUSIÓN..... | 120 |
| VI. RECOMENDACIONES..... | 122 |
| VII. REFERENCIA | |
| ANEXO | |

ÍNDICE DE FIGURAS

| | |
|---|-----|
| Figura 1: Cuadro de % de Demanda de Shell Lubricantes del año 2016 | 3 |
| Figura 2: Cuadro de % de Demanda de Lubricantes Industriales del año 2016 | 3 |
| Figura 3. : ISHIKAWA | 6 |
| Figura 4. Diagrama de Pareto de las causas encontradas | 9 |
| Figura 5. Estratificación de las causas | 10 |
| Figura 6. Matriz de Priorización en base de datos proporcionados por la estratificación | 10 |
| Figura 7: Actividades de traslado – almacenamiento de un almacén | 26 |
| Figura 8. Proceso de Recepción | 56 |
| Figura 9. Proceso de Almacenamiento | 57 |
| Figura 10. Proceso de Despacho | 58 |
| Figura 11. Layout actual de la Empresa Transber | 60 |
| Figura 12. Proceso de Recepción Mejorado | 64 |
| Figura 13. Proceso de almacenamiento Mejorado | 66 |
| Figura 14. Proceso de Despacho Mejorado | 67 |
| Figura 15. Layout Propuesto de la Empresa Transber | 77 |
| Figura 16. Zonas de la Empresa Transber | 79 |
| Figura 17. Porcentaje de entregas a tiempo | 95 |
| Figura 18. Porcentaje de productos dañados | 97 |
| Figura 19. Porcentaje de capacidad utilizada del almacén | 99 |
| Figura N°20: Comparación de antes y después de Índice de rotación | 106 |
| Figura N°21: Comparación de antes y después de Canti. Optima de pedido | 106 |
| Figura N°22: Comparación de antes y después de Índice de Duración de inventario | 107 |
| Figura N°23: Comparación de antes y después de Nivel de entregas a tiempo | 107 |
| Figura N°24: Comparación de antes y después de Calidad de Inventario | 108 |
| Figura N°25: Comparación de antes y después de Capacidad utilizada en el almacén | 108 |

ÍNDICE DE TABLAS

| | |
|---|-----|
| Tabla 1. Evolución de importaciones Fob de 2012 -2016 | 4 |
| Tabla 2. Situación actual de la empresa | 5 |
| Tabla 3. Matriz Relacional de las causas encontradas | 8 |
| Tabla 4. Número de ocurrencias de las causas encontradas | 8 |
| Tabla 5. Matriz de Coherencia | 32 |
| Tabla 6. Matriz de Operacionalización de Variables | 37 |
| Tabla 7. Unidades dañadas o perdidas de la empresa Transber S.A | 59 |
| Tabla 8. Registro de Conteo físico y registrado | 61 |
| Tabla 9. Causas con mayor incidencia en el almacén | 62 |
| Tabla 10. Tiempos de los Procesos de almacén | 68 |
| Tabla 11. Manual de función del Jefe de Almacén | 72 |
| Tabla 12. Manual de función del Asistente de Almacén | 73 |
| Tabla 13. Manual de función de los Almacenistas | 74 |
| Tabla 14. Inventario valorizado del mes de Septiembre | 75 |
| Tabla 15. Clasificación ABC | 75 |
| Tabla 16. Cantidad de Productos según su clasificación | 76 |
| Tabla 17. Programa de Realización de Kárdex | 81 |
| Tabla 18. Formato de Kárdex del mes de Septiembre | 82 |
| Tabla 19: Resultado de Evaluación de los Trabajadores antes de Capacitación | 85 |
| Tabla 20. Programa de Capacitación | 90 |
| Tabla 21. Formato de Identificación y Evaluación de la Capacitación I | 91 |
| Tabla 22. Formato de Identificación y Evaluación de la Capacitación II | 92 |
| Tabla 23: Resultado de Evaluación de los Trabajadores después de Capacitación | 92 |
| Tabla 24. Cronograma de Plan de Capacitación | 93 |
| Tabla 25. Porcentaje de cada mes entregas a tiempo | 94 |
| Tabla 26. Datos de meses pasados | 94 |
| Tabla 27. Porcentaje de cada mes de calidad de inventario | 96 |
| Tabla 28. Datos de meses pasados | 96 |
| Tabla 29. Porcentaje de cada mes de capacidad utilizada | 98 |
| Tabla 30. Datos de meses pasados | 98 |
| Tabla 31. Gastos de Implementación de Mejora | 101 |
| Tabla 32. Flujo de caja | 102 |
| Tabla 33. Cronograma de actividades de Desarrollo de tesis | 104 |

| | |
|--|-----|
| Tabla 34. Prueba de Normalidad de Hipótesis General | 109 |
| Tabla 35. Estadística de muestras relacionadas | 110 |
| Tabla 36. Prueba T- student | 111 |
| Tabla 37. Prueba de Normalidad de hipótesis específica 1 | 112 |
| Tabla 38. Estadística de muestras relacionadas | 113 |
| Tabla 39. Prueba T- student | 113 |
| Tabla 40. Prueba de Normalidad de hipótesis específica 2 | 114 |
| Tabla 41. Estadística de muestras relacionadas | 115 |
| Tabla 42. Prueba T- student | 116 |

CAPÍTULO I: INTRODUCCIÓN

1.1. Realidad Problemática

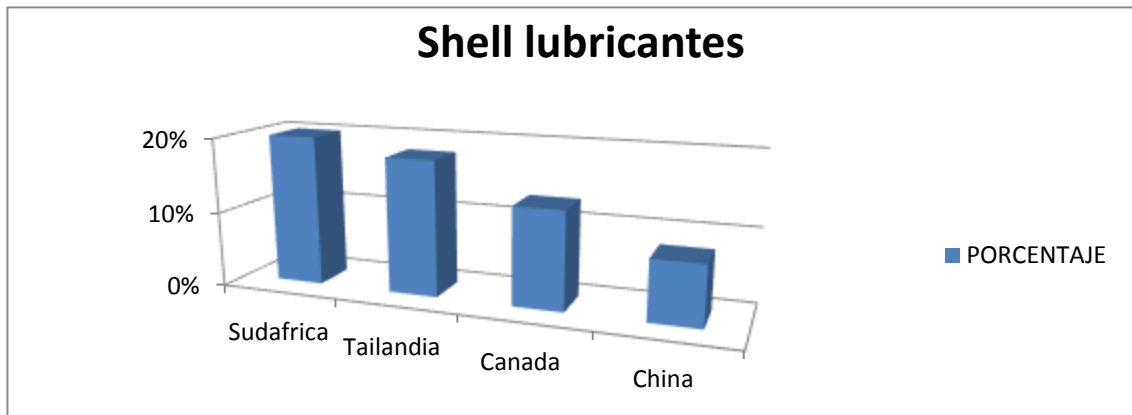
Internacional

El economista informa que el Sector automotriz lubricantes es uno de los sectores que mayor avance ha tenido en el mundo y sobre el consumo de lubricantes a nivel mundial tenemos muchas empresas líderes como Repsol, Shell, Pecsá, Total Perú pero la que mayor demanda ha tenido en estos últimos años es Shell lubricantes por ser Líder en países como Filipinas con un 30%, Reino Unido (18%), Estados Unidos (12%).

Además El Gerente de Industria Energética de Kline en unas declaraciones para El economista comentó que “Los lubricantes en el mundo alcanzaron 38.8 millones de toneladas en 2015, por debajo de las 39.4 millones de 2014 .Mas allá de India, los otros países del BRIC no crecieron, lo que representa un declive global. A pesar de ser un mercado generalmente plano y la creciente competencia de las compañías Shell ha logrado defender su posición en los tres segmentos del mercado y mantener su liderazgo en el market share”. Para entender la creciente demanda Shell invirtió cientos de millones de dólares en su cadena de suministros de lubricantes, modernizando así sus 4 plantas y construyendo cuatro nuevas, una producción de grasa y una de aceite.

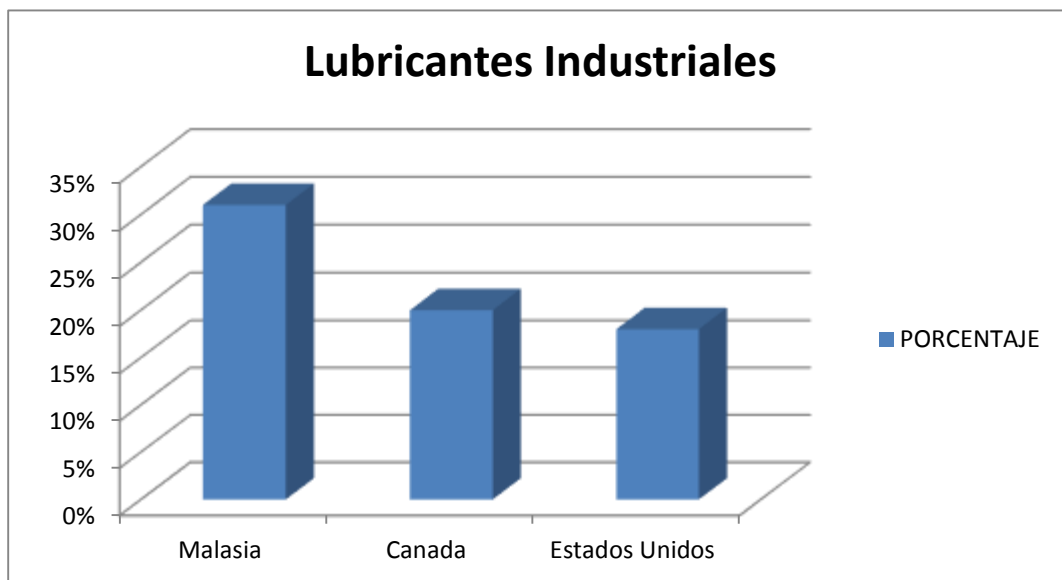
Hoy existen en el mercado soluciones de lubricantes para una variedad de maquinarias industriales, incluyendo turbinas, eólicas, equipos de minería para trabajos pesados y maquinaria para la fabricación que la compañía ofrece. En el sector de lubricantes industriales Shell lidera en Malasia (31%), Canadá (20%) y Estados Unidos (18%).

Figura N° 1: Cuadro de % de Demanda de Shell Lubricantes del año 2016



Fuente: El economista

Figura N° 2: Cuadro de % de Demanda de Lubricantes Industriales del año 2016



Fuente: El economista

Nacional

El Perú es un país importador de aceites y lubricantes, principalmente no presenta industrias que desarrollen nuevos productos con valor agregado a los aceites y lubricantes en el mercado internacional.

Las pocas empresas no han logrado innovarse y las que están produciendo actualmente en algunos aceites y lubricantes están creciendo muy

sostenidamente. Es importante recalcar que este mercado es muy significativa debido a las importaciones que suman en general 246.3 millones de dólares precios Fob en el 2016 y aproximadamente 332 millones de dólares puesto en almacén.

Cabe destacar que el pico más alto de importaciones Fob fue en el 2013 y fueron 268.08 millones de dólares. Es necesario indicar que en el 2016 las importaciones de aceites y lubricantes tienen una disminución de 6.05% respecto al 2015 en las importaciones de aceites y lubricantes

Bueno en general por estudios se realiza una expectativa de crecimiento en este sector de aceites y lubricantes en el 2017 con un 7% debido al sistema de rebote y por las buenas condiciones económicas del nuevo gobierno y el consumo interno

Tabla N° 1: Evolución de importaciones Fob de 2012 -2016

| PRODUCTOS | FOB-2012 | FOB-2013 | FOB-2014 | FOB-2015 | FOB-2016 |
|--|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Aceite para aislamiento Electrico | 4,681,959 | 5,999,342 | 5,978,124 | 6,185,663 | 2,806,577 |
| Grasas lubricantes | 19,204,858 | 18,978,790 | 17,365,224 | 17,813,279 | 18,124,846 |
| Aceites bases para lubricantes | 105,403,026 | 78,698,390 | 65,790,303 | 54,608,985 | 43,877,321 |
| Aceites para transmisiones Hidráulicas | 3,105,392 | 3,253,480 | 19,393,809 | 24,199,384 | 23,477,555 |
| Aceites Blancos (de vaselina o parafina) | 1,249,067 | 1,286,862 | 1,357,564 | 1,281,159 | 1,786,263 |
| Otros aceites lubricantes | 119,646,305 | 174,118,713 | 157,415,399 | 156,443,877 | 152,916,844 |
| Los demas | 3,321,646 | 3,746,595 | 2,697,395 | 2,681,609 | 3,307,721 |
| TOTAL | 256,612,253 | 286,082,170 | 269,997,819 | 263,213,954 | 246,297,127 |
| Liquido de freno | 2,962,180 | 3,716,206 | 3,517,128 | 3,839,268 | 3,440,220 |
| Anticongelante | 7,971,362 | 8,447,155 | 8,510,494 | 7,678,319 | 8,137,881 |
| Los demas aditivos de Aceite | 3,773,031 | 3,134,269 | 4,885,168 | 12,875,944 | 11,177,501 |
| Tratamiento de combustible | 15,770,330 | 13,318,274 | 16,949,044 | 15,995,134 | 13,002,692 |

Fuente: SUNAT

Local

La empresa Transber S.A.C. en el año 1983 se inició como una empresa de carga aérea a provincia; con la colaboración de todos sus empleados han logrado poder realizar exportaciones e importaciones y buscar ser una de las grandes empresas de carga; al cabo de los años la empresa fue buscando nuevos retos expandiendo sus operaciones en el rubro de energía siendo operador logístico de Repsol. En el área de almacén y distribución han sido

líderes de distribución de carga en la empresa O.P.S. Actualmente siguen brindando servicio a la mineras en servicio de carga área nacional personalizada en con sección con LAN y Peruvian Airlines; debido que es el servicio de carga internacional en el rubro de exportación e importación.

La empresa se encarga de exportar e importar productos como combustible residual, mercancías, piezas de buques, artefactos, lubricantes y electrodomésticos. Cuenta con varios almacenes en diferentes distritos y realizan sus actividades de transporte dependiente a la cercanía del cliente.

Actualmente la empresa tiene problemas en su área de almacén, ya que no presenta con un correcto control de inventario; lo que genera que no cumplan con sus entregas a tiempo, falta de procedimiento en sus actividades, realizan actividades que no generen valor agregado, deficiente rotación de inventario y un stock errado.

Por tal motivo se pretende desarrollar un control de inventario que permita mejorar estos problemas de almacenamiento ya mencionados; y así poder ser una empresa líder en almacenamiento y distribución de diferentes productos aumentado su servicio.

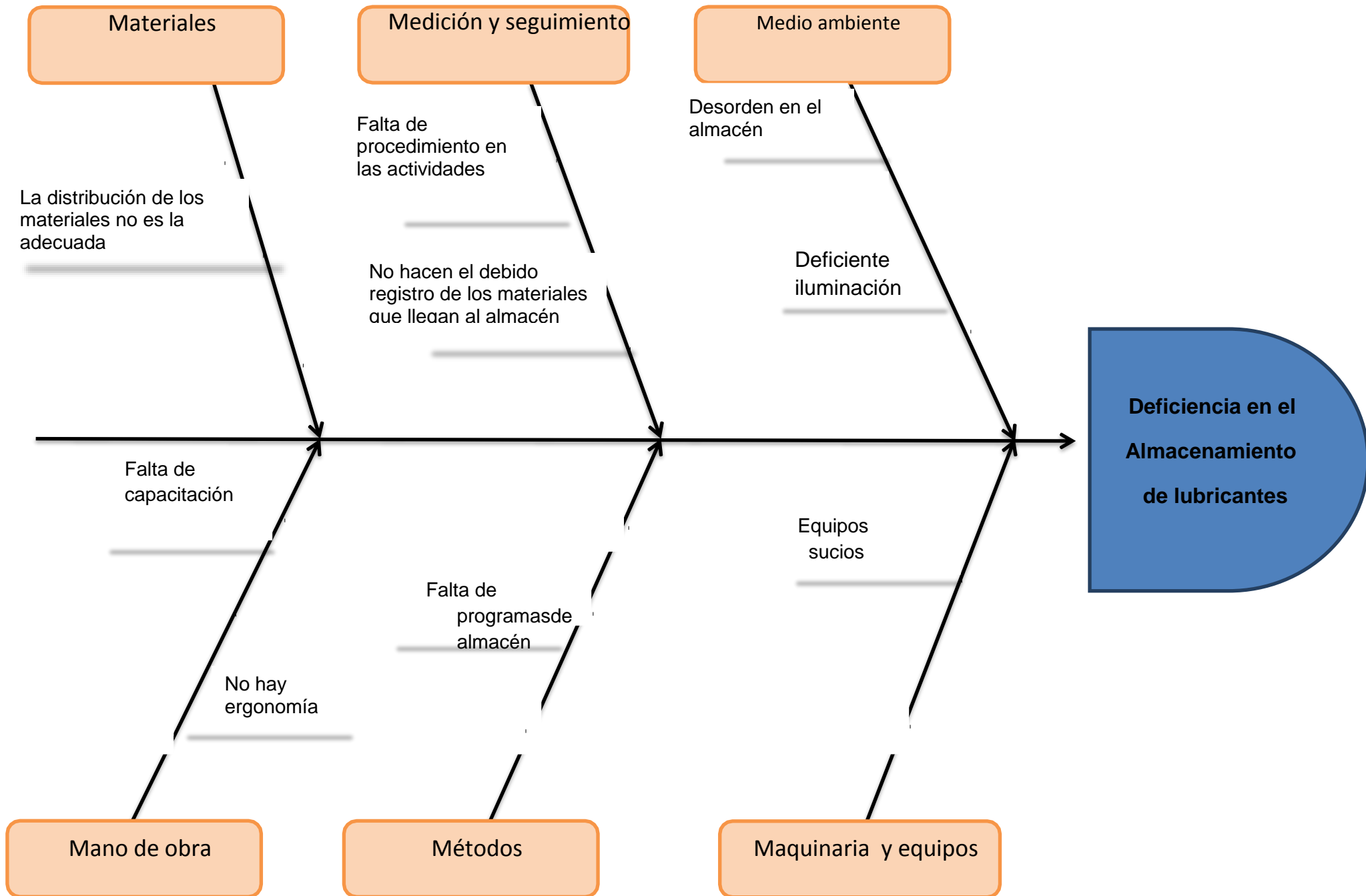
A continuación se muestra un cuadro de la situación actual del almacén que genera el deficiente almacenamiento, donde se evidencia que el nivel de entregas a tiempo ha ido disminuyendo, la calidad de inventario; es decir el porcentaje de productos dañados ha ido incrementando y la capacidad del almacén no ha podido aumentarse en el transcurso de estos meses.

Tabla N°2: Situación actual de la empresa

| | MARZO | ABRIL | MAYO | JUNIO |
|------------------------------------|-------|-------|-------|-------|
| Nivel de Entregas a tiempo | 54% | 57% | 57% | 58% |
| Calidad de Inventario | 1.96% | 1.50% | 1.27% | 1.15% |
| Capac.Utilizada del almacen | 59% | 59% | 60% | 62% |

Fuente: Elaboración Propia

Figura N° 3: ISHIKAWA



Fuente: Elaboración Propia

Según el Diagrama de Ishikawa, la empresa Transber S. A. C presenta problemas que generan deficiente almacenamiento de lubricantes tales como: realizan actividades que no generan valor, falta de procedimiento en las actividades del almacén, deficiente distribución, falta de rotación, stock errado, falta de capacitación, falta de programas de almacén, falta de motivación y compromiso, desorden en el almacén, deficiente iluminación.

Sobre las evidencias de los problemas encontrados en la empresa, la aplicación de un control de inventario ayudará mejorar su almacenamiento de lubricantes; permitiendo así poder cumplir con sus entregas, tener un mejor procedimiento en las actividades, mejorar la rotación, disminuir las actividades innecesarias, tener un mejor control sobre el inventario del almacén, y así poder cumplir con los servicios de distribución siendo una empresa líder en almacenamiento.

El presente estudio realizado se basa solo en la recepción, almacenamiento y distribución de lubricantes; se escogió el lubricante porque es el producto de mayor venta en la empresa y por ende es el que genera mayor entrada y salida.

Para obtener un diagnóstico de los problemas más resaltantes en la empresa, se desarrolló un análisis alternativa basado en la aplicación de herramientas de calidad, en este trabajo realizaremos el Pareto.

El Pareto es para identificar los problemas que se generan con mayor frecuencia en la empresa, que inicialmente será nutrido gracias a una matriz de relación (verificar en anexo Cuadro de frecuencia)

Tabla N°3: Matriz Relacional de las causas encontradas

TABLA DE CORRELACION

| | P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | P6 | P7 | P8 | PUNTAJE |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---------|
| P1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 7 |
| P2 | 0 | | | 0 | 1 | 0 | 0 | 0 | 1 |
| P3 | 1 | 0 | | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 2 |
| P4 | 1 | 1 | 1 | | 0 | 1 | 1 | 1 | 6 |
| P5 | 1 | 0 | 0 | 0 | | 0 | 0 | 0 | 1 |
| P6 | 0 | 1 | 1 | 0 | 1 | | 1 | 1 | 5 |
| P7 | 1 | 0 | 1 | 1 | 0 | 0 | | 1 | 4 |
| P8 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 0 | | 1 |
| | | | | | | | | | 27 |

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°4: Número de ocurrencias de las causas encontradas

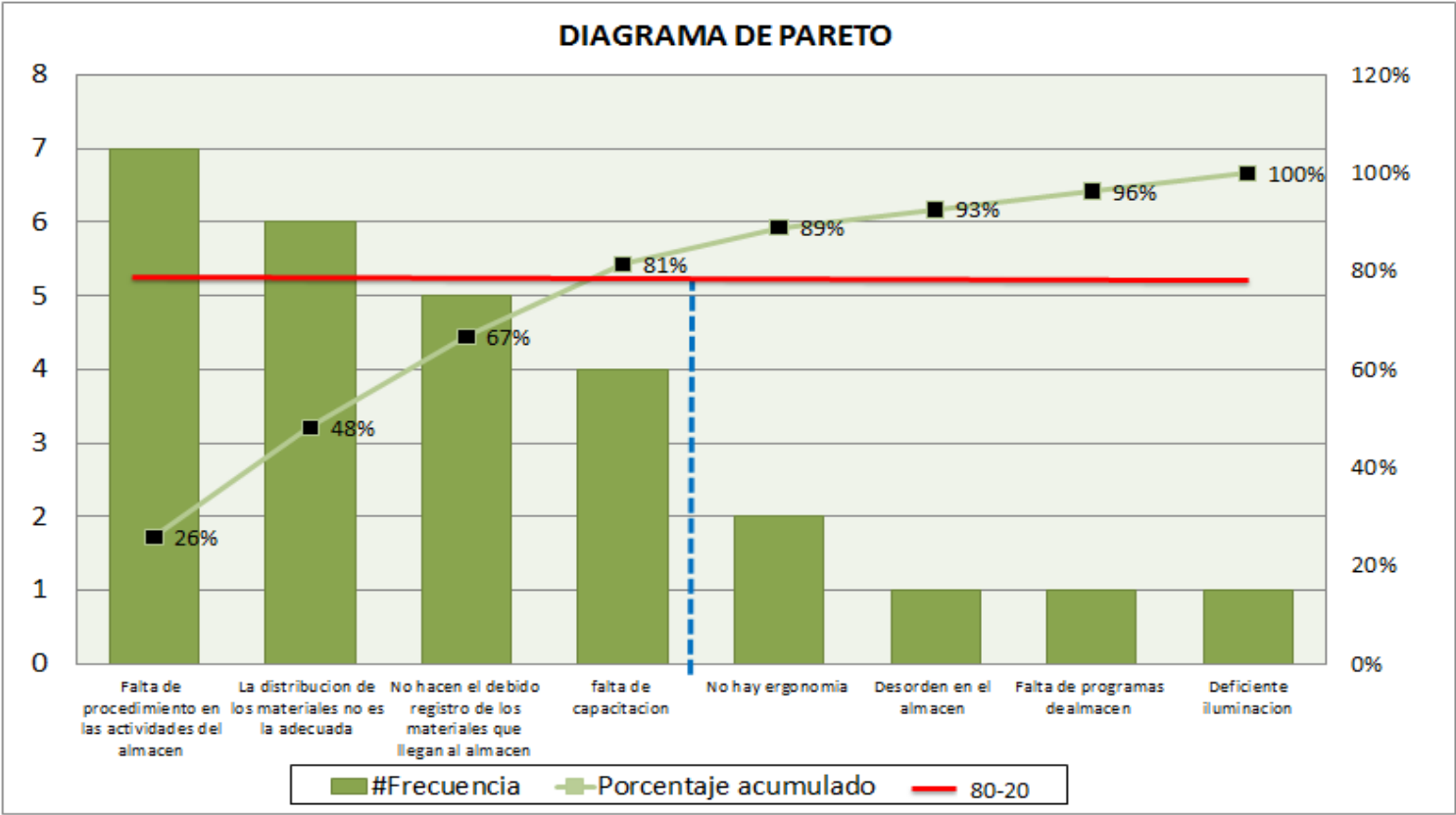
| | CAUSAS | #Frecuencia | Frecuencia Acumulada | Porcentaje | Porcentaje acumulado |
|-------|---|-------------|----------------------|------------|----------------------|
| P1 | Falta de procedimiento en las actividades del almacen | 7 | 7 | 26% | 26% |
| P4 | La distribución de los materiales no es la adecuada | 6 | 13 | 22% | 48% |
| P6 | No hacen el debido registro de los materiales que llegan al almacen | 5 | 18 | 19% | 67% |
| P7 | falta de capacitacion | 4 | 22 | 15% | 81% |
| P3 | No hay ergonomia | 2 | 24 | 7% | 89% |
| P2 | Desorden en el almacen | 1 | 25 | 4% | 93% |
| P5 | Falta de programas de almacen | 1 | 26 | 4% | 96% |
| P8 | Deficiente iluminacion | 1 | 27 | 4% | 100% |
| TOTAL | | 27 | | | |

Fuente: Elaboración Propia

En la Tabla N° 4 podemos apreciar que los problemas de mayor cantidad de en la empresa se debe a que tiene falta de procedimiento en las actividades del

almacén (26%), la distribución de los materiales no es la adecuada (22%), no hacen el debido registro de los materiales que llegan al almacén (19%), falta de capacitación (15%), los cuales son los que más influyen en la deficiencia en el almacenamiento de las empresa.

Figura N°4: Diagrama de Pareto de las causas encontradas

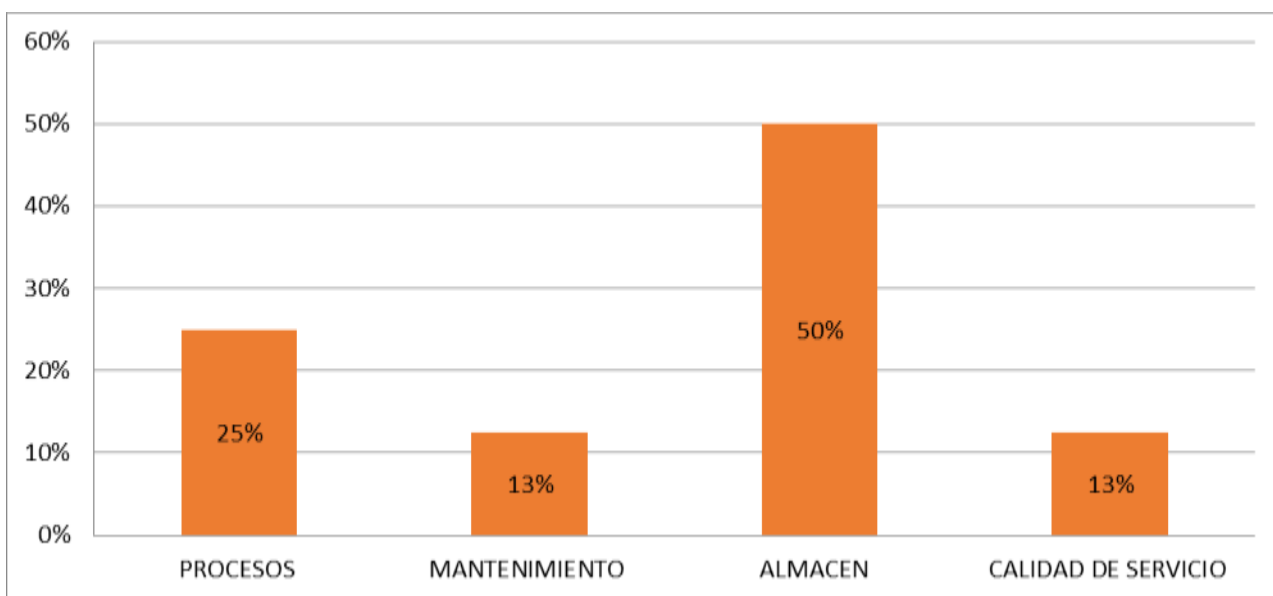


Fuente: Elaboración Propia

De un total de 8 causas que repercuten en el deficiente almacenamiento en la empresa Transber se realizó el Diagrama de Pareto; obteniéndose 4 problemas con un porcentaje 81% de todos los problemas.

Luego se procedió a realizar la estratificación de las causas como se muestra en la Figura N°5, donde cada causa se está agrupando en cuatro estratos: Proceso, mantenimiento, almacén, calidad de servicio. Gracias a esto, se logró apreciar que el estrato de mayor incidencia son almacén y procesos, con porcentajes de incidencias 50% y 25% respectivamente.

Figura N°5: Estratificación de las causas



Fuente: Elaboración Propia

Finalmente, se realizó un análisis de criticidad con la matriz de priorización para determinar cuál de las áreas tienen mayor porcentaje y que deben de priorizarse.

Figura N°6: Matriz de Priorización en base de datos proporcionados por la estratificación

| CONSOLIDAD O DE PROBLEMAS POR ÁREA | MATERIALES | MEDICION Y SGEUMIENT | MEDIO AMBIENTE | MANO DE OBRA | MÉTODOS | MAQUINARIO | NIVEL DE CRITICIDAD | TOTAL DE PROBLEMAS | TASA PORCENTUAL DE PROBLEMAS | IMPACTO | CAUIFICACION | PRIORIDAD |
|---|------------|-------------------------|-------------------|-----------------|---------|------------|------------------------|-----------------------|------------------------------------|---------|--------------|-----------|
| PROCESOS | 1 | 1 | | 0 | | | MEDIO | 2 | 25% | 3 | 6 | 2 |
| MANTENIMIENTO | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | BAJO | 1 | 13% | 2 | 2 | 4 |
| ALMACEN | | 1 | 1 | 1 | 1 | 0 | ALTO | 4 | 50% | 4 | 16 | 1 |
| CALIDAD DE SERVICIO | | | 1 | | | | BAJO | 1 | 13% | 1 | 1 | 3 |
| TOTAL DE PROBLEMAS | 1 | 2 | 2 | 1 | 1 | 1 | 8 | 8 | 100% | | | |

Fuente: Elaboración Propia

1.2 Trabajos previos

1.2.1 Tesis Internacional

Para Hernández y Torres (2007, p.127) en su tesis “PROPUESTA DE MEJORA EN EL SISTEMA DE CONTROL INTERNO DEL INVENTARIO DE LA EMPRESA CENPROFOT C.A; PARA LOGRAR EFICIENCIA EN EL CONTROL DE EXISTENCIAS DE MATERIALES Y PRODUCTOS FOTOGRÁFICOS” para obtener el título de Licenciado en Administración Comercial sustentada en la Universidad de Carabobo.

La presente tesis tiene como objetivo diseñar una propuesta de mejora en el Sistema de Control Interno del Inventario para poder lograr una mejor eficiencia en el control de existencia de materiales que hay en la empresa. El objeto de estudio de la presente tesis está dirigido a poder evaluar distintos niveles de eficacia y eficiencia del control de inventario con la finalidad de poder regular sus procesos, con ello se pretende dar solución y mejorar diferentes situaciones; tales como extravíos de mercancías, robos y pérdida de tiempo para poder ubicar los productos del almacén. Para alcanzar el objetivo planteado se utilizó el diseño no experimental y el nivel descriptivo.

En la presente tesis se concluye que con el desarrollo de la propuesta y en base a los resultados obtenidos, el control interno de la empresa mejoro de manera significativa y al ser aprobado por su gerencia, se vieron que los beneficios son de un alto nivel de motivación, operatividad, rendimiento. Antes de la propuesta la empresa percibía una eficiencia de 35 %, después de la implementación de mejora en el sistema de control de materiales y productos fotográficos, la empresa aumento su eficiencia en un 70%; logrando así un lugar en el mercado y el control absoluto de la empresa.

Para Mindiolaza y Campoverde (2012, p.87) en su tesis “IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIO PARA EL ALMACEN CREDICOMERCIO NARANJITO” para obtener el título de Ingeniera en Contaduría Pública y Auditoria sustentada en la Universidad Estatal de Milagro

La presente tesis tiene como objetivo determinar el efecto que se tendría con la implementación de un Sistema de control de inventario para poder optimizar los recursos que se utilizan en el proceso de compra y venta del Almacén; el propósito de realizar esta investigación es poder conseguir un trabajo eficaz, para así cumplir con las metas y objetivos propuestos; por lo tanto esto contribuirá mucho en poder solventar la situación de la empresa y principalmente optimizar los recursos. Para alcanzar el objetivo planteado se utilizó el tipo de investigación explicativa, el diseño no experimental y el nivel descriptivo.

En la presente tesis se llegó a la conclusión que no existe un control de mercancías lo que llevo a desarrollar un sistema de control para que el proceso sea más rápido y sencillo, se determinó que realizar un sistema automatizado ayudo a mejorar la calidad del servicio, y se aumentó las ventas en un 35% desde \$/1.1789 que se tuvo en el mes de enero flujo; de esta manera se obtuvo un tiempo óptimo en el proceso de compra, venta de recursos y búsqueda de información.

Para Cabriles (2014, p.44) en la tesis “PROPUESTA DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIO DE STOCK DE SEGURIDAD PARA MEJORAR LA GESTIÓN DE COMPRAS DE MATERIA PRIMA, REPUESTOS E INSUMOS DE LA EMPRESA BALGRES C.A.” para obtener el título de Técnico Superior Universitario en Administración del Transporte sustentada en la Universidad Simón Bolívar.

La presente tesis tiene como objetivo realizar un sistema de control de inventario de stock de seguridad, para poder mejorar la gestión de compras de materia prima, repuestos e insumos de la empresa. Cabriles indica que un adecuado control en las existencias ayuda a la compañía, no generar gastos en productos del almacén. Por lo tanto, si se utiliza una serie de métodos que posee un sistema de stock de seguridad, ayudará a tener un control de los inventarios; y beneficiará de manera directa la gestión de compras; permitiendo obtener respuestas inmediatas a sus clientes, una mejor organización, y de esta manera controlar gastos en los almacenes. Para alcanzar el objetivo planteado se utilizó el tipo de investigación explicativa, el diseño no experimental y el nivel descriptivo.

En la presente tesis se concluye que es primordial mantener de forma constante una supervisión rigurosa en los inventarios, a su vez estos inventarios se deben encontrar correctamente abastecidos, de esta manera se evitará la escasez, que es la principal causa de falta de organización en los sectores industriales en la actualidad. Y lo que pretende la empresa en desarrollarse en el Mercado Internacional manteniendo su liderazgo en el Nacional, aumentando su producción en un 20 % antes del 2015.

Para Loja (2015, p.91) en la tesis “PROPUESTA DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE INVENTARIOS PARA LA EMPRESA FEMARPECÍA LTDA” para obtener el Título de Ingeniería de Contabilidad y Auditoría sustentada en la Universidad Politécnica Salesiano Ecuador.

La presente tesis tiene como objetivo proveer o distribuir de forma adecuada los materiales indispensables para la empresa, puestos a disposición en el momento adecuado de su uso; con ello se puede evitar aumentos de costos y pérdidas de los mismos. De esta manera se podía cumplir con las necesidades de la empresa, ya que tanto el producto o servicio que se brinda debe estar de alguna forma adaptada a las necesidades del cliente.

En la presente tesis se concluye que realizando un modelo basado en la filosofía japonesa de las 5S, permitirá romper antiguos paradigmas que existían, fomentar y propagar una nueva cultura mediante la selección, orden, limpieza e higiene, estandarización, crear hábitos y costumbres mediante la autodisciplina en los empleados, pues con la propuesta se logrará diferenciar los materiales que son realmente necesario y los que no, así mismo, la limpieza, clasificación y todo lo que abarca la implementación de las 5S ,además de la Gestión de Inventario y con el sistema ABC se obtuvo como resultado que la empresa tiene 79 % de productos A, 11% de B y 10% de C, y esto facilitó a reducir las existencias de tal manera que presenta menor flujo y evite gastos por costos de almacenamiento

Para Pérez (2010,p.181) en su tesis “DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO EN EL ÁREA DE INVENTARIOS DE UNA EMPRESA QUE SE DEDICA A LA VENTA DE MAQUINARIA, REPUESTOS Y MATERIA PRIMA

PARA LA INDUSTRIA ALIMENTICIA” para obtener el Título de Contador Público y Auditor sustentada en la Universidad de San Carlos de Guatemala Facultad de Ciencias Económicas.

El objetivo de esta tesis es evitar robos, extravíos de los inventarios, detectar pérdidas de los inventarios, filtración de información administrativa, contable y financiera confiable de los inventarios, evaluación de los inventarios en forma constante y consistente, protección y cuidado de los inventarios, promover la eficiencia del personal del almacén de inventarios, detectar desperdicios y extravíos de inventarios.

En conclusión para elaborar el sistema de control interno se necesita la participación de un Contador Público y Auditor, como asesor especialista para el diseño de un sistema de control interno eficiente, que pueda determinar e identificar las causas administrativas que provocan las fallas en el control interno.

Para Mejías (2013, p.78) en su tesis “ESTRATEGIAS DE CONTROL INTERNO PARA EL PROCESO DE ALMACEN – INVENTARIOS DE LA EMPRESA AMAL PRODUCTOS, C.A.” sustentada en la Universidad José Antonio Páez.

La presente tesis tiene como objetivo proponer estrategias de control para el proceso de almacén-inventario en donde se tiene que diagnosticar la situación actual del proceso de almacén- inventario, describir las debilidades y fortalezas del proceso, diseñar estrategias de control interno para su proceso.

En la presente investigación se concluye que se identificó que la mercancía no está clasificada, desde el punto de vista contable, no existe el conocimiento por parte de todo el personal y no todo el personal interviene en la elaboración de inventarios periódicos, es por ello que se propone realizar un inventario más confiable en cuanto a mercancías obteniéndose medidas que garanticen mejoras en la empresa.

1.2.2 Tesis Nacionales

Según Calderón (2014, p.82) en su tesis “PROPUESTA DE MEJORA EN LA GESTIÓN DE INVENTARIOS PARA EL ALMACÉN DE INSUMOS EN UNA EMPRESA DE CONSUMO MASIVO” sustentada en la Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas.

En la presente tesis se concluye que ante la carencia de una correcta planificación de compras y más aun sin ninguna herramienta, solo basándose en el criterio de los responsables del área involucrada, no se podrá mejorar una gestión de inventarios adecuada para la empresa, si bien es una herramienta efectiva para el desarrollo de esta gestión, puede traer consigo la probabilidad de fallo. Es por ello, que se necesita implementar una propuesta de mejora de gestión de inventarios. Además se propuso un modelo de mapa de procesos, ya que sirve como guía al personal, en base a procesos de logística, operaciones y ventas, debido a que en ello se basa el Core del negocio se hizo un diagrama SIPOC, donde se logró adquirir las materias primas, productos, y objetos relacionados para obtener un deseable control en el proceso de compras; se logró poder realizar nuevos sabores de jugos y néctares que tienen un porcentaje en ventas de kiwifresh de un 61% de lo que era un 20% antes de aplicar esta propuesta, y a consecuencia de ello las ventas en general de la empresa aumentó en un 3% entre el 2014 y 2015.

Según Goicoechea (2009, p.102) en la tesis “SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIOS DEL ALMACÉN DE PRODUCTOS TERMINADOS EN UNA EMPRESA METAL MECÁNICA” para obtener el Título Profesional de Ingeniero Industrial sustentada en la Universidad Ricardo Palma.

La presente tesis tiene como objetivo disminuir los reclamos que han tenido por los pedidos incompletos, es decir quieren aumentar el nivel de atención tanto en variedad como en cantidad. El primer punto que se priorizó fue poder atender el 100% de los pedidos, diseñar un sistema de reposición para los productos en función a las ventas; y todo ello para que puedan estar preparados en cumplir

con sus pedidos. Para alcanzar el objetivo planteado se utilizó el método cualitativo y el cuantitativo, esto para poder cuantificar valores necesarios de la tesis, pero sin dejar otros factores que también son de importancia.

En la presente ayudo al investigador a poder concluir que con la Hipótesis propuesta se asume que la empresa debería de tener una política de inventario; para así aumentar el nivel de servicio de 45%. Dado que los pedidos de los clientes son de amplio surtido y con la implementación se pudo obtener un nivel de servicio del 98% y 100% que mejora los resultados anteriores y permite confirmar la validez de la Hipótesis, como el del Objetivo.

Según Misarí (2012, p.87) en su tesis “EL CONTROL INTERNO DE INVENTARIOS Y LA GESTIÓN EN LAS EMPRESAS DE FABRICACIÓN DE CALZADO EN EL DISTRITO DE SANTA ANITA” para obtener el Título Profesional de Contador Público sustentada en la Universidad San Martín de Porres.

La presente tesis tiene como objetivo establecer un control interno de inventario que predomina en la gestión de las empresas de fabricación de calzado. Como primer paso, se determinó el registro sistemático que influye en la proyección de la distribución y marketing de los productos elaborados, se realizó las revisiones físicas que permitieron lograr una gestión eficiente y eficaz; así mismo precisar si el proceso permite optimizar la gestión de la empresa. Se infiere que el control interno es un factor importante para el desarrollo económico de las empresas del sector. Para alcanzar el objetivo planteado se utilizó el tipo de investigación aplicada y se centró en el nivel descriptivo.

En la presente tesis se concluye que con la aplicación de control interno se pudo mejorar las revisiones físicas; ya que se mejoró la actualización y rotación de inventario y con ello la empresa pudo realizar una mejor gestión. Su eficiencia aumento en un 65%, los trabajadores estuvieron más comprometidos con su trabajo.

Según De la Cruz y Lora (2014, p.67) en su tesis "PROPUESTAS DE MEJORA EN LA GESTIÓN DE ALMACENES E INVENTARIOS EN LA EMPRESA MOLINERA TROPICAL" para el Grado Académico de Magíster en Supply Chain Management en la Universidad del Pacífico.

La presente tesis tiene como objetivo enfocar, priorizar y escoger el problema más relevante en la cadena logística de la empresa, sobre el cual se implantará el Plan de Operaciones. Este último buscará ser compatible a la estrategia de la empresa. Se infiere que con el desarrollo de esta investigación, la posibilidad de conversar con los directivos de la compañía, contribuyó en gran medida al diagnóstico de los problemas que afectan a la operatividad en el área de Almacén, y donde el desarrollo de las propuestas de mejora que pueden ser ahora estudiada, así mismo, acortar la brecha entre las situaciones actuales y las deseadas, la evaluación económica que propone el presente estudio contempla desembolsos por inversión y estimaciones de beneficios a lo largo de la línea del tiempo con la intención de valorarlos de forma independiente, como podría ocurrir con cualquier consultora empresarial. La Molinera Tropical presentó un posicionamiento con sus clientes actuales en plan comercial muestra un crecimiento esperado de casi 30% acumulado para los 5 años. El crecimiento indicado es importante para proyectar crecimientos ordenados y evitar cuellos de botella que puedan afectar la calidad de los productos y sobre todo el servicio al cliente.

Según Hemeryth y Sánchez (2013, p.53) en su tesis "IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO OPERATIVO EN LOS ALMACENES, PARA MEJORAR LA GESTIÓN DE INVENTARIOS DE LA CONSTRUCTORA A&A S.A.C. DE LA CIUDAD DE TRUJILLO - 2013" para obtener el Título Profesional de Contador Público y Licenciado en Administración en la Universidad Privada Antenor Orrego.

La presente tesis tiene como objetivo constatar que con la implementación de un sistema de control interno operativo en los almacenes se mejorará la gestión de los inventarios de la Constructora, en donde se diagnosticará la situación

actual del sistema de control interno operativo de los almacenes para reconocer los puntos críticos de la empresa, analizar la gestión de los inventarios de la empresa y proponer un sistema de control interno operativo en los almacenes.

Se infiere que debido a la carencia de una estructura organizativa establecida en la empresa y por la falta de un Manual de Organización y Funciones, se diseñó la estructura organizativa a nivel de almacenes definiéndose las responsabilidades del personal que integran esta área, con la inversión en equipos y maquinarias se logrará optimizar los tiempos en los procesos realizados en los almacenes; además, permitirá estar al día con la información brindando oportunidad para la toma de decisiones o medidas preventivas correctas para la mejora de la gestión de inventarios y realizar una supervisión al trabajo que realizan los almaceneros, así mismo en los almacenes de Obras se encontró una incorrecta organización; esto permitió de alguna manera, proponer una distribución física de los almacenes y la aplicación de la Filosofía japonesa “5S”, la cual permitió tener más orden, localización de productos y atención en el uso de los materiales

1.3 Teorías relacionadas al Tema

1.3.1 Variable Independiente

1.3.1.1 Control de inventario

Según Misari (2012, p.24) nos afirma que:

El control de inventarios se encarga de regular en forma óptima las existencias. Además nos dice que toda organización debe de contar con un inventario suficiente para satisfacer sus necesidades. La escasez o retraso de un producto por falta de material, puede ser causa de la pérdida de un cliente, lo que se traduce en pérdidas financieras.

1.3.1.2 Objetivos del inventario

También nos afirma que:

- El control de inventario permite cumplir con las entregas a tiempo
- Permite que los trabajadores realicen sus actividades sin ningún

retraso

- Un buen inventario permite tener buena calidad de servicio.
- Permite tener las cantidades adecuadas de productos para poder satisfacer nuestras necesidades
- Con un buen control de inventario se puede evitar pérdidas de existencias, pérdidas por deterioro u obsolescencia o por exceso de productos almacenados.
- Además se reduce los costos en mantenimiento de inventario, derechos de almacenaje.

1.3.1.3 Inventario

“Los inventarios son bienes tangibles que se utiliza para venta; además todo inventario comprenden de la materias primas, productos en proceso, productos terminados o mercancías, materiales, repuestos y accesorios para ser consumidos en la producción de bienes fabricados para la venta o en la prestación de servicios”. (Goicochea, 2009, p.39)

Además afirma que “el inventario es la lista detallada del contenido de un almacén, que se valora periódicamente para verificar o corregir la información contenida en los registros”. (Goicochea, 2009, p.39)

Para Montero (2012) “Los inventarios son importantes porque trae consigo la disminución de las devoluciones, mayor satisfacción con el cliente y una disminución general del stock del inventario. Además afirma que si se cuenta con un nivel adecuado de stock, es decir conociendo el equilibrio óptimo entre el nivel de demanda y la inversión del inventario se podría hacer más con menos”. (s.p)

1.3.1.4 Sistema de inventarios

Para Aldana, M (2002) el sistema de inventario es la estructura que se ajusta a la organización, la cual se elige teniendo en cuenta sus características, las particularidades del inventario, la relación del diseño montaje y mantenimiento”. (p.113)

1.3.1.5 Gestión de Stock

Según Ferrín (2005) afirma que “El stock es el conjunto de productos almacenados en espera de su empleo, además ayuda a surtir a quienes lo consumen, sin imponerle discontinuidades que lleva consigo la fabricación o los posibles retrasos. Almacenar surge de la necesidad de equilibrar la producción y la demanda; otra finalidad de almacenaje consiste en acercar los productos lo más posible al punto donde se realiza el consumo teniéndolo dispuesto para que en el momento que se necesite pueda satisfacer rápidamente (p.47)

1.3.1.6 Función del inventario

Según Míguez y Bastos (2006) afirma que las funciones del inventario son:

- 1.3.1.1.1 Permite que las operaciones continúen sin que se produzca paradas por falta de productos
- 1.3.1.1.2 Proporciona una reserva de artículos que permite satisfacer la demanda de nuestros clientes.
- 1.3.1.1.3 Ayuda a salvaguardarse de la inflación y de los cambios de precios
- 1.3.1.1.4 Ayuda protegernos de la rotura de inventarios que puedan producirse por productos defectuosos, mal tiempo, fallas de proveedores, problemas de calidad, entre otros. (p.2,3)

1.3.1.7 Clases de inventario

Según Míguez y Bastos (2006) afirma que las clases de inventario son:

- Materias primas. Son aquellas que no han sufrido ningún cambio previo al proceso de producción y son utilizadas directamente en el mismo.
- Materiales de proceso: Se utilizan en la elaboración de productos y su aspecto ha cambiado por resultado del proceso.
- Productos terminados: Son los productos terminados que están listos para su almacenamiento.
- Partes de la maquinaria y/o herramientas :No forman parte del producto, pero son piezas fundamentales para el buen funcionamiento de las máquinas.(p.6)

1.3.1.8 Inventario Físico e inventario contable

Para Míguez y Bastos (2006) afirman que “El inventario físico consiste en llevar el conteo de las existencias, pudiendo así coincidir con la fechas de cierre; pero en cambio en el inventario contable más que los inventarios que existen dentro del almacén lo que importa es su valor, ya que se va notando la cantidad y el precio de las mismas”. (p.20)

1.3.1.9 Calidad de servicio

Según Ferrín (2005) afirma que el nivel de servicio se determina de diferentes formas: como el porcentaje de clientes que han recibido sus pedidos en un plazo de días o en función del número de días transcurridos hasta la entrega de los pedidos. Generalmente el mejor servicio al cliente requiere adoptar medidas como alto nivel de stock o tener un número de almacenes que acerquen nuestra oferta de productos a los mercados o incluso sistemas de transporte de superior calidad, lo cual eleva los costos de distribución. Es evidente que al hablar de aumento de nivel de servicio se traduce en una mayor clientela y en más volúmenes de ventas, pero se debe analizar si los beneficios van aumentar lo suficiente para justificar esa mayor inversión (p.30)

Dimensión 1: Índice de rotación de inventario

Para Mora (2008) “El índice de rotación de inventario es controlar las salidas de referencias y cantidades del centro de distribución y se calcula indica el número de veces que el capital invertido se recupera a través de las ventas” (p.31)

Según Mauleón (2008) “La rotación o índice de rotación es una cantidad abstracta que relaciona las ventas del año con los inventarios, ambas magnitudes deben ser homogéneas”. (p.08)

$$\text{Índice de Rotación} = \frac{\text{Ventas Acumuladas}}{\text{Inventario Promedio}}$$

Fuente: Elaboración propia

Análisis: El resultado me indica cuantas veces va ser recuperado mi capital a través de las ventas

Dimensión 2: Cantidad óptima de pedido

Según Jorge (2016: p. 46), indica que “Los lotes pequeños darán a órdenes frecuentes pero a un bajo nivel promedio de inventario. Si se ordena un lote de mayor tamaño, la frecuencia de las órdenes disminuirán, pero se mantendrá un mayor inventario “.

Para Míguez y Bastos (2006) afirma que “La cantidad de pedido consiste en realizar el pedido cuando el stock desciende hasta un nivel denominado punto de pedido” (p.30)

$$Q = \frac{\sqrt{2kD}}{h}$$

Fuente: Elaboración propia

K= costo de hacer un pedido

D= Demanda

H= costo de mantener un unidad almacenada

Análisis: Este resultado me indicará cuanto será mi pedido para el próximo periodo.

De esta manera se menciona el Punto de Reorden, esta fórmula tiene como principal objetivo saber cada cuanto tiempo se debe realizar un pedido.

$$R = Dd L + B$$

donde:
R= Punto de Reorden
Dd L= Demanda promedio durante el tiempo de entrega
B= Inventario de Seguridad

Dimensión 3: Duración de mercancías

Para Mora (2008) afirma que “El control de la duración de los productos en el centro de distribución indica cuantas veces dura los inventarios que se tiene en

un periodo establecido. (p.32)

Para Echevarría (2011) nos dice:

Cuánto dura el inventario dentro del almacén. Si el indicador arroja un resultado alto, demuestra que existen demasiados recursos empleados en el inventario, los cuales no agregan valor, corriendo el riesgo que se pierda la mercancía o sufrir obsolescencia. Además permite saber cuántas veces el inventario se convierte en dinero real. Entre más baja sea la duración, significa que la mercancía está menos tiempo en el almacén, sugiriendo una buena administración y gestión de los inventarios. Las políticas de inventario en general plantean que la rotación debe ser alta, esto con el fin que la mercancía no sufra deterioro o sea obsoleto. (p.34)

$$\text{Duración de mercancías} = \frac{\text{Inventario Final}}{\text{Ventas Promedio}} \times 30 \text{ días}$$

Fuente: Elaboración propia

1.3.2 Variable Dependiente:

1.3.2.1 Almacenamiento

Echevarría (2011) afirma que “El almacenamiento es la función encargada de controlar físicamente y tener toda la mercancía de un negocio inventariada, controlando así las entradas y salidas de los artículos del almacén, este lugar es donde se guardan los productos de una manera ordenada y rentable para la empresa”. (p.29)

Frazelle (2002) afirma que “La gestión de almacén es uno de los aspectos fundamentales del sector comercial, tan importante como las instalaciones y calidad de los productos y servicios de la empresa. De hecho, el costo de posesión, administración y mantenimiento de un almacén está frecuentemente entre 2%, y un 5”. (s.p)

1.3.2.2 Almacén

García (1991) afirma que “El almacén es una unidad de servicio en la estructura organizativa y funcional de una empresa comercial o industrial, con

objetivos bien definidos”. (p.16)

Así como Arrieta (2010) sostiene que “El almacén se puede definir como el espacio físico ubicado generalmente dentro de las instalaciones de una empresa, en el cual se depositan productos”. (s.p)

1.3.2.3 Objetivo del almacenamiento

Escudero (2014, p.87) menciona que: Uno de los objetivos que se requiere tener en un almacén es conseguir la utilización óptima del espacio disponible para almacenar; para ello se debe analizar la superficie y el volumen; una vez obtenida la superficie y conocida la cantidad de mercancías que se necesita se deben de analizar los métodos de distribución óptima del espacio. También se pretende mejorar la rapidez de entrega, mejor la distribución de los productos, reducir costos, minimizar las operaciones de manipulación y transporte

Según Ferrín (2005, p.47) afirma que:

El objetivo básico de la función de almacenamiento es la custodia de los productos, en condiciones apropiadas para el suministro al proceso de fabricación - venta, evitando el deterioro del material y permitiendo la realización de inventarios de control. Para la realización de esto se requiere ciertas tareas

- Recepción
- Almacenamiento
- Comprobación periódica
- Expedición

1.3.2.4 Sistema de Almacenaje

Para Escudero (2014, p.84) nos afirma que:

El almacenaje consiste en colocar todas las mercancías en la zona de almacén destinada a depósito y conservación. Su distribución y organización depende de 2 factores importantes: La forma como colocar los productos y la utilización de espacio disponible

El método de almacenajes que se basan en su colocación son:

Almacenaje ordenado: Consiste en conseguir un lugar fijo para cada producto. Como se sabe cada producto tiene una ubicación en donde se coloca; por lo tanto este tipo de almacenaje tiene la ventaja de poder facilitar su manipulación, control, pero su desventaja es que no permite que el almacén se pueda llenar al máximo, pues no existe un aprovechamiento óptimo del almacén.

Almacenaje Desordenado o caótico: En este sistema de almacenaje las mercancías se colocan en los lugares o huecos existentes según se va recibiendo. La ventaja es que permite llenar al máximo el almacén y ayuda a ser más flexibles; es decir tener las dimensiones adecuadas para utilizarlas con cualquiera de los productos que se reciben en el almacén.

Almacenaje en bloque: Las mercancías se apilan unas junto a otras sin dejar espacios intermedios; esto permite llenar el almacén al 100%. El almacenaje en bloque, en la práctica se almacena tantos bloques de mercancías de la misma referencia. Con este sistema las mercancías quedan ordenadas y la ocupación del almacén es mayor.

Almacenaje a granel: Se utiliza para mercancías que no están organizadas en bultos, cajas o unidades de carga. Las mercancías a granel se almacenan formando montones a las paredes o en el centro del almacén

1.3.2.5 Procesos de almacén

Villarroel y Rubio (2012) indica que el proceso de almacenamiento consta de las siguientes etapas:

- **Recepción:** Esta etapa se inicia con la llegada de los bienes a las instalaciones del almacén y termina con la ubicación del mismo en la zona de tránsito.
- **Verificación y Control de Calidad:** Se realiza la revisión cuantitativa y cualitativa de los bienes recibidos, así mismo se constata en esta etapa, si las cantidades recepcionadas coinciden con las requeridas.
- **Aceptación:** Como resultado de la etapa de verificación y control de calidad que se realiza previamente, se procede a aceptar o rechazar el bien solicitado, ya que no se puede aprobar un producto que no cumpla con las características establecidas en su orden de compra.

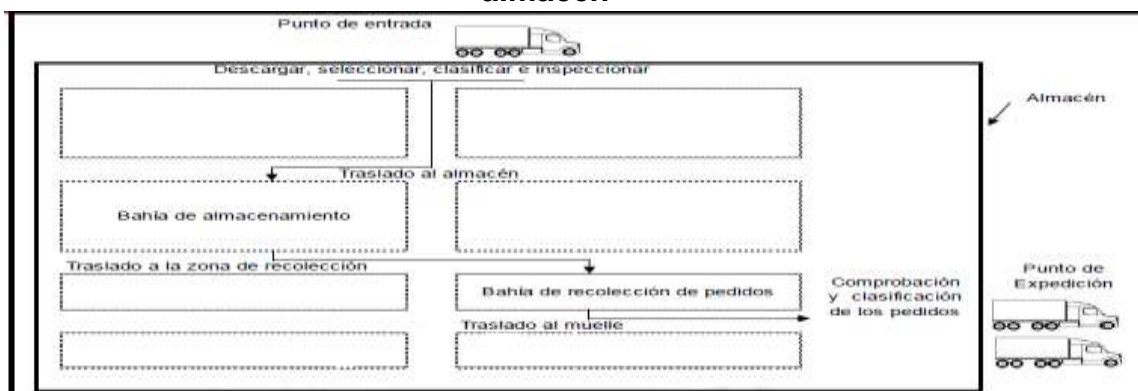
- Internamiento: En esta etapa, el bien aceptado en la compra, procede a su ubicación física en los lugares asignados en el almacén.
- Registro y control: Es la actividad donde registra los datos de los movimientos que realizan los bienes; traslados y salidas; de esta manera permitir el control y conocimiento de una manera sistemática de cada bien.
- Custodia y mantenimiento: Tiene por finalidad de conservar los bienes almacenados, con sus mismas características con la que fueron recepcionadas, en esta etapa se efectúa limpieza y mantenimiento de cada almacén (p.14)

1.3.2.6 Zonas dentro del almacén

Zona de Recepción

Según Baulloa (2004) afirma que cuando los bienes llegan a un almacén, tienen q ser descargados por el equipo de transporte, por lo tanto ahí se tiene que verificar las cantidades recibidas, y la clasificación de los productos antes de situarlos en sus lugares de almacenamiento. En muchos de los casos la descarga y el movimiento de los bienes hasta el almacenamiento se manejan por una sola operación, en otros casos, estos procesos van separados. (s.p)

Figura N°7: Actividades de traslado – almacenamiento de un almacén



Fuente: Ballou (2004)

Zona de Almacenamiento

El autor también afirma que el primer traslado se realiza desde el punto de descarga en el área de almacenamiento. Esta zona es la destinada a ubicar los bienes durante un determinado periodo, en ella debe de incluirse no solo los espacios necesarios para alojarlos, sino los adicionales para pasillos y para los elementos estructurales

que puedan formar las estantería de soporte.

La zona de ubicación de los inventarios además de minimizar los gastos de manipulación y de lograr la máxima utilización del espacio, debe satisfacer otros condicionamiento de almacenamiento, tales como: la seguridad ya sea de las mercancías almacenadas como de las instalaciones y del personal que se encuentra en el almacén, reducir el peligro de incendio y evitar otros problemas que puedan existir en las mercancías almacenadas. (s.p)

Zona de Preparación del pedido – picking

La zona de picking es la zona encargada de sacar los productos de su lugar de almacenamiento y de su preparación para ser enviados a los clientes adecuadamente. (Pau Cos, 2001)

Entonces Baulloa (2004) afirma que el surtido de los pedidos es la selección de las existencias desde las zonas de almacenamiento según los pedidos de venta. El surtido de los pedidos es la actividad más crítica de los manejos materiales porque el manejo de pedidos pequeños es un trabajo intenso y relativamente más costoso que las otras actividades de manejo de materiales. (s.p)

Ahora para Jordi Pau Cos y Ricardo Navascués, la recuperación de los productos de su lugar de almacenaje se puede producir de 3 formas.

- La primera consiste en la selección individual en la que se procede a recoger un producto de una ubicación concreta
- La segunda es la denominada “ruta de recogida”, en la que se recuperan varios productos diferentes de un mismo pedido antes de volver a la zona de preparación (el volumen recogido en una ruta que limitado a la capacidad del contenedor que efectúa la operación)
- La tercera forma consiste en asignar a cada trabajador una zona de recogida; dentro de su zona, cada trabajador efectúa una recogida individualmente o por rutas.

Zona de Despacho

Por ultimo Navascués (2001) nos dice que antes de proceder a la carga del vehículo, es preciso consolidar la totalidad de las mercancías a enviar, pudiendo ser conveniente realizar un proceso de verificación final de su contenido.

1.3.2.7 Clasificación ABC

Escudero (2014) También afirma que: El sistema de Clasificación ABC o también llamado Análisis de Pareto, se basa en el principio

de la Ley 20/80, aplicando este principio a las mercancías almacenadas el 80% de la inversión de stock está concentrada en 20% de los productos; por lo tanto con ello debemos de establecer tres categorías de productos y aplicar un tratamiento diferente a cada uno. La clasificación ABC nos permite conocer los productos que generan mayor actividad, para ello un análisis del stock total, utilizando variables como existencias medias, frecuencia de las salidas, número de pedidos o volumen de ventas. (p.70)

1.3.2.8 Clasificación de las mercancías

Y Escudero (2014) menciona que: En un almacén se puede encontrar todo tipo de productos existentes pero es muy difícil, pues algunas empresas se dedican a fabricar, otras al almacenaje y distribución o comercialización.

La clasificación de mercancías se puede ver en diferentes criterios: por el estado físico, las propiedades de durabilidad o caducidad que influyan a su conservación y mantenimiento; el grado de peligrosidad; el grado de rotación y la función que desempeña dentro del flujo logístico

El tipo de productos de estado físico nos permite saber cómo manipular las mercancías, donde se puede almacenar y cómo transportarla.

- **Los sólidos:** Aquí tenemos a los de granel, productos compactos y animales por ejemplo: minerales, productos agrícolas, metales y animales vivos, etc.
- **Los líquidos:** Aquí tenemos a los líquidos estables y líquidos inestables como por ejemplo: refrescos, leche, zumos, productos energéticos en lo que es estable y en los inestables, ácido nítrico, alcohol colonia, etc.
- **Los gaseosos:** aquí tenemos a productos que son usados en la industria y pueden ser envasados a alta presión como por ejemplo extintores, gas natural, etc.(p.68)

Dimensión 1: Nivel de entregas a tiempo

Según Viscarra (2009) afirma que:

- El número de entregas a tiempo: se considera todo despacho a tiempo cuando ha sido efectivo desde el proveedor hasta que llega al cliente en un plazo de las fechas.
- Nivel de cumplimiento de entregas a los POS: Calcula el porcentaje

de las entregas hacia los puntos de venta.

- Número total entregas; se le llama así cuando el pedido ha sido entregado en el punto de venta en un plazo de 72 horas.(p.46)

$$\text{Nivel de entregas a Tiempo} = \frac{\text{Número de entregas a tiempo}}{\text{Total de entregas a tiempo}} \times 100$$

Fuente: Elaboración propia

Análisis: El resultado indica cual es el nivel servicio que la empresa tiene.

Dimensión 2: Calidad de inventario

Y para Echevarría (2011) “La función del almacenamiento se enfoca en preservar la calidad de los productos desde que ingresar al almacén hasta que son distribuidos” (p.35)

Así mismo para este autor el objetivo de este indicador es poder saber el porcentaje de mercancía que no está apta para la distribución ya sea por, obsolescencia, deterioro, en mal estado o por fecha de vencimiento. Pues esto está altamente relacionado con las malas prácticas del almacenamiento”. (p.36)

$$\text{Calidad de Inventario} = \frac{\text{Unidades dañadas} + \text{obsoletas} + \text{vencidas}}{\text{Unidades disponibles}} \times 100$$

Fuente: Elaboración propia

Dimensión 3: Capacidad utilizada de almacén

Para Echevarría (2011) “La capacidad utilizada de almacén es como se debe organizar el almacén, indicando cuantos metros cuadrados se destinan por cada unidad, con el fin de optimizar el espacio en bodega, generando un valor agregado al almacén, con la fácil ubicación de las diferentes referencias. Para determinar si existe espacio ocioso por la mala organización de la bodega.”(p.38)

$$\text{Capacidad Utilizada de almacén} = \frac{\text{Cantidad en el almacén}}{\text{Total de metros cuadrados de almacén}} \times 100$$

Fuente: Elaboración propia

Análisis: El resultado me indica el % de capacidad que se utiliza para almacenar

1.4 Formulación del problema

1.4.1. Problema General

- ¿Cómo el control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A, Independencia, 2017?

1.4.1. Problemas Específicos

-¿Cómo el control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017?

-¿Cómo el control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017?

1.5 Justificación del estudio

1.5.1 Justificación económica

La presente investigación permitirá poder solucionar los problemas de almacenamiento presentes en la empresa y con ello se optimizará el espacio en un 80%; a razón que la empresa solo almacena productos y los distribuye, así mismo la optimización permitirá un mayor espacio disponible; esto generará mayores ingresos para el almacén; por lo tanto al mejorar todos estos aspectos se tendrá un mejor orden, organización, y su nivel de servicio sería el adecuado porque cumpliría con sus entregas y satisfacer las necesidades de sus clientes.

1.5.2 Justificación Metodológica

La presente investigación tiene como finalidad de concientizar a trabajadores y gerentes; que es indispensable tener un control de inventario en el almacén que ayude a la empresa a mantener un registro de todas existencias diarias, que les

permita cumplir con sus entregas sin ningún contratiempo para así poder mejorar los problemas ya mencionados.

El método utilizado en el proyecto es experimental porque hemos desarrollado herramientas que permitieron identificar las causas del problema que hay en la empresa. También el tipo de investigación es aplicada, porque se aplica en la empresa basándome en teorías y el nivel es explicativo porque se va realizar una mejora ante los problemas existentes.

Justificación Social

La presente investigación ayudará a que los trabajadores realicen mejor sus actividades, con ello puedan cumplir con sus despachos a tiempo, estarían motivados, hubiera compromiso entre empleados y empresa, por lo tanto esto generaría que la empresa no tenga retrasos y cumpla con los clientes y estén satisfechos con la entrega.

1.6. Hipótesis

1.6.1 Hipótesis General

- El control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

1.6.2 Hipótesis Específicos

- El control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.
- El control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

1.7. Objetivos

1.7.1 Objetivo General

- Determinar cómo el control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

1.7.2 Objetivos Específicos

- Determinar cómo el control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.
- Determinar cómo el control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017

Tabla N° 5: Matriz de Coherencia

| MATRIZ DE COHERENCIA | | |
|--|--|--|
| PROBLEMAS | OBJETIVOS | HIPÓTESIS |
| Generales | | |
| ¿Cómo el control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A, Independencia, 2017? | Determinar cómo el control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017. | El control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017. |
| Específicos | | |
| ¿Cómo el control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017? | Determinar cómo el control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017. | El control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017. |
| ¿Cómo el control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017? | Determinar cómo el control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017. | El control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017. |

Fuente: Elaboración Propia

CAPÍTULO II: MÉTODO

2.1. Diseño de investigación

Experimental:

Según Reyes (2009) indica que:

El diseño experimental se establece mediante la utilización de las herramientas estadísticas existente y se puede valorar de forma significativa el fundamento de los datos experimentales obtenidos, obteniendo así la consistencia de las experimentaciones y la fundamentación. La estadística en el diseño experimental juega tres funciones; la descripción del acontecimiento experimental, el análisis de los resultados y la predicción de situaciones futuras. (p.01)

La presente Investigación se basará en el diseño cuasi-experimental.

Según Valderrama (2015) afirma que “El diseño Cuasi -experimental es cuando se utilizan diseños de un control experimental mediante procedimientos de aleatorización, además es cuando manipulan las variables dependientes e independientes” (p.65)

2.1.1 Tipo de investigación

Según la finalidad:

Aplicada:

Según Valderrama (2002) “El tipo de investigación aplicada se sustenta en la investigación teórica; su finalidad específica es aplicar las teorías existentes a la producción de normas y procedimientos tecnológicos, para controlar situaciones o procesos de la realidad”. (p. 39).

2.2.1 Nivel de investigación

Según el nivel: Explicativa:

Para Valderrama (2002) “El nivel explicativo está dirigida a responder a las causas de los eventos físicos o sociales. Cómo su nombre lo indica, su interés se centra en descubrir la razón por la que ocurre el fenómeno determinado, así como establecer en qué condiciones se da este, o porque dos o más variables están relacionadas”. (p.45).

Y según Cabriles (2014) afirma que: “El nivel explicativo implican esfuerzos del investigador y una gran capacidad de análisis, síntesis e interpretación. Tienen un conocimiento profundo del marco de referencia teórico al igual que una excelente formulación y operacionalización de la hipótesis de trabajo”. (p.33)

Descriptiva

Tamayo (1993) señalo que:

La investigación descriptiva comprende la descripción, registro, análisis e interpretación de naturaleza actual, composición o procesos de los fenómenos. El enfoque se hace sobre conclusiones dominantes, o sobre como una persona, grupo o cosa, se conduce o funciona en el presente trabajo sobre realidades de hecho y su característica fundamental es la de presentarnos una interpretación correcta.(p.35)

Según su enfoque es: Cuantitativa

2.2 Variables y Operacionalización

2.2.1 Definición conceptual

Variable independiente: Control de inventario

Según Míguez y Bastos (2006) nos indica que: El inventario permite que las operaciones continúen sin que se produzca paradas por falta de productos, proporciona una reserva de artículos que permite satisfacer la demanda de nuestros clientes, ayuda protegernos de la rotura de inventarios que puedan producirse por productos defectuosos, mal tiempo, fallas de proveedores, problemas de calidad, entre otros. (p.2, 3)

Variable dependiente: Almacenamiento

Escudero (2014, p.87) menciona que “Uno de los objetivos que se requiere tener en un almacén es conseguir la utilización óptima del espacio disponible para almacenar; para ello se debe analizar la superficie y el volumen; una vez obtenida la superficie y conocida la cantidad de mercancías que se necesita se deben de analizar los métodos de distribución optima del espacio”.

2.2.2 Definición operacional

Variable independiente: **Control de inventarios**

El control de inventario en la empresa se realizará a través del índice de rotación de mercancías, cantidad óptima de pedido y el índice de duración de inventario.

Variable dependiente: **Almacenamiento**

Mejorar el almacenamiento se realizará a través de nivel de entregas a tiempo, calidad de inventario para cumplir con los clientes y la capacidad utilizada de almacén para optimizar el espacio.

Tabla N° 6: Matriz de Operacionalización de Variables

MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN DE LAS VARIABLES APLICACIÓN DE CONTROL DE INVENTARIO PARA MEJORAR EL ALMACENAMIENTO DE LUBRICANTES EN LA EMPRESA TRANSBER S.A, INDEPENDENCIA, 2017

| | Variable | Definición Conceptual | Definición Operacional | Dimensión | Indicador | Escala |
|------------------------|------------------------|---|--|----------------------------------|---|--------|
| variable Independiente | Control de inventarios | Según Míguez y Bastos (2006) nos indica que: El inventario permite que las operaciones continúen sin que se produzca paradas por falta de productos, proporciona una reserva de artículos que permite satisfacer la demanda de nuestros clientes, ayuda a protegernos de la rotura de inventarios que puedan producirse por productos defectuosos, mal tiempo, fallas de proveedores, problemas de calidad, entre otros. (p.2,3) | El control de inventario en la empresa se realizará a través del índice de rotación de mercancías, cantidad óptima de pedido y el índice de duración de inventario. | Índice de rotación de mercancía | $\frac{\text{ventas acumuladas}}{\text{inventario promedio}} \times 100$ | Razón |
| | | | | Cantidad optima de pedido | $\sqrt{\frac{2kD}{h}}$ | Razón |
| | | | | Índice de duración de inventario | $\frac{\text{inventario final}}{\text{ventas promedio}} \times 30 \text{ días}$ | Razón |
| Variable Dependiente | Almacenamiento | Escudero (2014, p.87) menciona que: Uno de los objetivos que se requiere tener en un almacén es conseguir la utilización óptima del espacio disponible para almacenar; para ello se debe analizar la superficie y el volumen; una vez obtenida la superficie y conocida la cantidad de mercancías que se necesita se deben de analizar los métodos de distribución óptima del espacio. | Mejorar el almacenamiento se realizará a través de nivel de entregas a tiempo, calidad de inventario para cumplir con los clientes y la capacidad utilizada de almacen para optimizar el espacio . | Nivel(%)entregas a tiempo | $\frac{\# \text{ entregas a tiempo}}{\text{total de entregas}} \times 100$ | Razón |
| | | | | Calidad de inventario | $\text{Calidad de inventario} = \frac{\text{unidad dañadas + obsoleta + vencidas}}{\text{unidades disponibles}} \times 100$ | Razón |
| | | | | Capacidad utilizada de almacén | $\frac{\text{cantidad en el almacén}}{\text{total de metros cuadrados almacén}} \times 100$ | Razón |

Fuente: Elaboración Propia

2.3 Población y muestra

2.3.1 Población

Según Valderrama (2015) afirma que “La población o universo, es un conjunto de elementos, seres o cosas, que tienen características comunes, susceptibles de ser observados. Al definir un universo, se debe tener en cuenta cuales son los elementos que lo conforman, el lugar y el periodo en que se realiza la investigación”. (p.182)

Población = El control de inventario de lubricantes en 60 días

2.3.2 Muestra

Según Valderrama (2015) afirma que “La muestra es el subconjunto de un universo o población, es representativo porque refleja las características de la población”. (p.183)

Muestra = Población

2.3.3 Muestreo

Según Valderrama (2015) indica que “El muestreo es el proceso de selección de una parte representativa de la población que permite estimar sus parámetros”. (p.188)

En la presente investigación no hay Muestreo

2.3.4 Unidad de análisis

El control de inventario en el área de almacén

2.4 Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad

2.4.1 Técnica de recolección de datos

La técnica de recolección de datos utilizada para el control de inventario y el almacenamiento de lubricantes es la Observación como fuente primaria y el uso de formatos.

“La observación es una técnica que consiste en visualizar cualquier hecho o fenómeno que se produzca en la sociedad en función a los objetivos de investigación preestablecidos”. (Fidias, 2012, p.83)

2.4.2 Instrumento de recolección de datos

“Los instrumentos son los procedimientos empleados en la investigación con el fin recabar información para desarrollar el objetivo”. (Valderrama, 2013, p.195).

Para la presente investigación se tomará como instrumentos para la recolección de datos sobre el control de inventario y el almacenamiento a:

- Registro de productos almacenados
- Registro de cantidad optima de pedido
- Registro de entregas
- Registro y reporte de Inventario
- Registro de ventas

2.4.3 Validación del instrumento

“El juicio de expertos es el conjunto de opiniones que brindan los profesionales de experiencia, con el fin que la redacción de preguntas tengan sentido lógico y comprensibilidad”. (Valderrama, 2015, p.198, 199)

El presente proyecto la validación del instrumento será a través del juicio de expertos, los cuales serán tres jueces que tengan experiencia y sean especializados con el tema.

2.4.4 Confiabilidad del instrumento

Es confiable puesto que generan resultados sólidos al aplicarlo en diversas fechas y examinar la relación de esos resultados (Valderrama, 2015, p.215).

La confiabilidad es otra característica de suma importancia que deben poseer los instrumentos de medición, se refiere a la capacidad del instrumento para obtener datos o mediciones que correspondan a la realidad que se pretende

Conocer sea, la exactitud de la medición, así como la consistencia o estabilidad de la medición en distintos momentos, es decir permite conseguir datos veraces.

2.5 Métodos de análisis de datos

Según Valderrama (2015), afirma que “Después de la recopilación de los datos necesarios para el estudio se pasará al análisis para responder al interrogante inicial en el cual se aprobará o rechazará la hipótesis de estudio”. (p. 229)

El presente trabajo de investigación empleará un análisis descriptivo, el cual se Observar la conducta de los datos por medio de la estadística, ya que se empleara el programa Statistical Package for the Social Sciences (SPSS).

PROPUESTA

Realizando el control de inventario a la Empresa Transber SAC se recaudó datos aproximados mediante registro, que permitirá solucionar los problemas ya mencionados de la empresa para mejorar el almacenamiento de la Empresa.

DIMENSIONES DE VARIABLE INDEPENDIENTE

Para poder calcular el Índice de Rotación tenemos la siguiente formula

$$\text{Índice de Rotación} = \frac{\text{ventas acumuladas}}{\text{inventario promedio}} \times 100$$

Procedimiento

296 ítems = 318040 ventas acumuladas

Esta fórmula se calcula al mes por tal motivo se tomara solo las ventas del mes de Marzo.

$$\text{Índice de rotación} = \frac{318040}{34378}$$

= 2.31 al mes

Este número indica el # de veces que será recuperado el capital de la empresa
a través de sus ventas

FORMATO UTILIZADO 1:

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| MARZO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 2000 | 850 | 1425 |
| TOTAL PERU | 161212 | 2000 | 850 | 1425 |
| TOTAL PERU | 175183 | 1560 | 450 | 1005 |
| TOTAL PERU | 164510 | 2000 | 1200 | 1600 |
| TOTAL PERU | 205406 | 2500 | 1000 | 1750 |
| TOTAL PERU | 113452 | 1500 | 850 | 1175 |
| TOTAL PERU | 175182 | 2000 | 2000 | 2000 |
| TOTAL PERU | 204111 | 1100 | 600 | 850 |
| TOTAL PERU | 161227 | 1643 | 600 | 1122 |
| TOTAL PERU | 204112 | 2500 | 800 | 1650 |
| TOTAL PERU | 192832 | 2500 | 500 | 1500 |
| TOTAL PERU | 161226 | 2550 | 1200 | 1875 |
| TOTAL PERU | 204004 | 2600 | 800 | 1700 |
| TOTAL PERU | 112640 | 2555 | 1200 | 1878 |
| TOTAL PERU | 161222 | 254 | 800 | 527 |
| TOTAL PERU | 192833 | 1454 | 1200 | 1327 |
| TOTAL PERU | 174771 | 2356 | 1400 | 1878 |
| TOTAL PERU | 187387 | 2945 | 100 | 1523 |
| TOTAL PERU | 206735 | 2641 | 500 | 1571 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5468 | 850 | 3159 |
| TOTAL PERU | 161355 | 5879 | 1000 | 3440 |
| | | 50005 | 18750 | 34378 |

FORMATO UTILIZADO 2:

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | | |
|----------------------|--------------------|-----------------------------|------------|--------|-------------------|-----------------|
| | REGISTRO DE VENTAS | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| | | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | Producto | EMPRESA | VENTAS | VENTAS ACUMULADAS | VENTAS PROMEDIO |
| ene-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 220664 | 220664 | 7355 |
| feb-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 113771 | 334435 | 3792 |
| mar-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 204269 | 318040 | 6809 |
| abr-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 221827 | 426096 | 7394 |
| may-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 261334 | 483161 | 8711 |
| jun-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 325415 | 586749 | 10847 |
| jul-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 325158 | 650573 | 10839 |
| ago-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 435584 | 760742 | 14519 |
| sep-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 506469 | 942053 | 16882 |
| oct-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 604555 | 1111024 | 20152 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

- Cantidad optima de pedido

$$Q = \sqrt{\frac{2kD}{h}}$$

Procedimiento

$$Q = \sqrt{\frac{2*10*10000}{5}}=200$$

Por lo tanto 200 es la cantidad óptima que voy a pedir para poder cumplir con los pedidos en solo lubricantes de Balde y Cilindro

FORMATO UTILIZADO 3:

| EMPRESA TRANSBER S.A.C | | | | | |
|---------------------------------------|------------|--|-------------------------|---------------------|---|
| REGISTRO DE CANTIDAD OPTIMA DE PEDIDO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera - Jefe de Almacen | | | |
| MES | CLIENTE | Cantidad de p dido o demanda (unid) (a) | Numero de pedido (b) | Costo por pedido | Costo de mantenimiento de inventario (e) |
| marzo | TOTAL PERU | 10000 | 120 | 10 | 5 |
| abril | TOTAL PERU | 10100 | 120 | 10 | 5 |
| mayo | TOTAL PERU | 10250 | 120 | 10 | 5 |
| junio | TOTAL PERU | 10500 | 120 | 10 | 5 |
| julio | TOTAL PERU | 10500 | 120 | 10 | 5 |
| agosto | TOTAL PERU | 11000 | 120 | 10 | 5 |
| setiembre | TOTAL PERU | 13000 | 120 | 10 | 5 |
| octubre | TOTAL PERU | 13500 | 120 | 10 | 5 |
| noviembre | TOTAL PERU | 13700 | 120 | 10 | 5 |
| diciembre | TOTAL PERU | 13850 | 120 | 10 | 5 |

VALORES AL MES

| COSTO DE HACER PEDIDO | |
|-----------------------|---------|
| BALDE | \$/. 4 |
| CIINDRO | \$/. 15 |
| | |

| DEMANDA MENSUAL | |
|-----------------|------------|
| 297 item | 13993 unid |
| por 1 item | 48 |
| | 47.11 |

| COSTO D E MANTENIEMIENTO | |
|--------------------------|--------|
| BALDE | \$/. 3 |
| CIINDRO | \$/. 7 |
| | |

| # PEDIDO | | EMPRESA |
|----------|--------|------------|
| BALDE | 120.00 | Total Peru |
| CIINDRO | | |

- Duración de mercancías

$$\text{Duracion de Mercancia} = \frac{\text{inventario final}}{\text{ventas promedio}} \times 30 \text{ dias}$$

Procedimiento

$$\text{Duracion de Mercancia} = \frac{7292}{6809} \times 30 \text{ dias} = 129 \text{ DIAS}$$

El resultado indica que el inventario dura 4 meses y 9 días. Esto quiere decir que a mayor inventario en el almacén se corre el riesgo de pérdida de productos

FORMATO UTILIZADO 4:

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| MARZO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 1452 | 212 | 832 |
| TOTAL PERU | 161212 | 1500 | 254 | 877 |
| TOTAL PERU | 175183 | 1560 | 3026 | 2293 |
| TOTAL PERU | 164510 | 200 | 210 | 205 |
| TOTAL PERU | 205406 | 180 | 33 | 107 |
| TOTAL PERU | 113452 | 1500 | 544 | 1022 |
| TOTAL PERU | 175182 | 2125 | 52 | 1089 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 454 | 280 |
| TOTAL PERU | 161227 | 1643 | 100 | 872 |
| TOTAL PERU | 204112 | 1200 | 124 | 662 |
| TOTAL PERU | 192832 | 1255 | 50 | 653 |
| TOTAL PERU | 161226 | 223 | 20 | 122 |
| TOTAL PERU | 204004 | 122 | 478 | 300 |
| TOTAL PERU | 112640 | 458 | 537 | 498 |
| TOTAL PERU | 161222 | 370 | 8 | 189 |
| TOTAL PERU | 192833 | 1454 | 810 | 1132 |
| TOTAL PERU | 174771 | 147 | 88 | 118 |
| TOTAL PERU | 187387 | 521 | 112 | 317 |
| TOTAL PERU | 206735 | 1542 | 33 | 788 |
| TOTAL PERU | 174770 | 1582 | 112 | 847 |
| TOTAL PERU | 161355 | 120 | 35 | 78 |
| | | 19259 | 7292 | 13276 |

FORMATO UTILIZADO 5:

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | | |
|----------------------|--------------------|-----------------------------|------------|--------|-------------------|-----------------|
| | REGISTRO DE VENTAS | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| | | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | Producto | EMPRESA | VENTAS | VENTAS ACUMULADAS | VENTAS PROMEDIO |
| ene-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 220664 | 220664 | 7355 |
| feb-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 113771 | 334435 | 3792 |
| mar-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 204269 | 318040 | 6809 |
| abr-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 221827 | 426096 | 7394 |
| may-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 261334 | 483161 | 8711 |
| jun-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 325415 | 586749 | 10847 |
| jul-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 325158 | 650573 | 10839 |
| ago-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 435584 | 760742 | 14519 |
| sep-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 506469 | 942053 | 16882 |
| oct-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 604555 | 1111024 | 20152 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

DIMENSIONES DE VARIABLE DEPENDIENTE

- Nivel de entregas a tiempo

$$\text{Nivel de entregas a tiempo} = \frac{\# \text{ entregas a tiempo}}{\text{total de entregas}} \times 100$$

Procedimiento

$$\text{Nivel de entregas a tiempo} = \frac{221}{408} \times 100 = 54\% \text{ de nivel de entregas a tiempo}$$

FORMATO UTILIZADO 6:

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| MES : MARZO | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 01-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 6 | 16 |
| 02-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 03-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 04-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 05-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 06-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 6 | 14 |
| 07-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 08-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 3 | 8 |
| 09-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 6 | 16 |
| 10-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| 11-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 5 | 10 |
| 12-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 13-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 14-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 15-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 16-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 17-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 18-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| 19-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 20-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 21-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| 22-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| 23-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 24-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 25-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 9 | 18 |
| 26-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 7 | 15 |
| 27-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| 28-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 3 | 3 | 6 |
| 29-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 5 | 11 |
| 30-mar | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| | | TOTAL | 221 | 187 | 408 |

Calidad de inventario

$$Calidad\ de\ invent.\ = \frac{unidad\ dañadas + obsoleta + vencidas}{unidades\ disponibles} \times 100$$

Procedimiento

$$Calidad\ de\ inventario = \frac{200}{10211} \times 100 = 1.96 \%$$

Este resultado indica que el 1.15 es el porcentaje de productos no están aptos para ser distribuidos

FORMATO UTILIZADO 7:

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| MES: MARZO | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 80 | 284 | 364 | 10 |
| TOTAL PERU | 161212 | 444 | 202 | 646 | 15 |
| TOTAL PERU | 175183 | 304 | 100 | 404 | 20 |
| TOTAL PERU | 164510 | 586 | 250 | 836 | 25 |
| TOTAL PERU | 205406 | 200 | 456 | 656 | 1 |
| TOTAL PERU | 113452 | 158 | 292 | 450 | 6 |
| TOTAL PERU | 175182 | 301 | 350 | 651 | 10 |
| TOTAL PERU | 204111 | 157 | 400 | 557 | 8 |
| TOTAL PERU | 161227 | 229 | 20 | 249 | 10 |
| TOTAL PERU | 204112 | 246 | 30 | 276 | 6 |
| TOTAL PERU | 192832 | 187 | 318 | 505 | 5 |
| TOTAL PERU | 161226 | 176 | 396 | 572 | 9 |
| TOTAL PERU | 204004 | 152 | 380 | 532 | 7 |
| TOTAL PERU | 112640 | 199 | 320 | 519 | 8 |
| TOTAL PERU | 161222 | 49 | 108 | 157 | 9 |
| TOTAL PERU | 192833 | 283 | 100 | 383 | 8 |
| TOTAL PERU | 174771 | 171 | 180 | 351 | 9 |
| TOTAL PERU | 187387 | 99 | 360 | 459 | 8 |
| TOTAL PERU | 206735 | 120 | 360 | 480 | 9 |
| TOTAL PERU | 174770 | 450 | 159 | 609 | 8 |
| TOTAL PERU | 161355 | 255 | 300 | 555 | 9 |
| | | TOTAL | | 10211 | 200 |

- Capacidad utilizada de almacén

$$Capac. de almacen = \frac{cantidad\ en\ el\ almacén}{total\ de\ metros\ cuadrados\ almacén} \times 100$$

Procedimiento

$$Capac. de almacen = \frac{10000}{17000} \times 100 = 59\%$$

El resultado me indica el % de espacio que hasta el momento ha sido utilizado; este indicador ayudará a poder optimizar el espacio del almacén.

2.6 Aspectos éticos

De acuerdo con los parámetros de la escuela de ingeniería industrial es explícito expresar que los datos que se presentaran son reales y presentan evidencias legítimas los cuales son reportados a la gerencia.

De igual forma los datos presentados son restringidos para el público general puesto que el manejo de la información es confidencial y así evitar problemas legales.

La presente proyecto cumple con los requerimientos y criterios de investigación cuantitativa establecidos por la Universidad Cesar Vallejo.

El investigador respeta los derechos de autor de las fuentes bibliográficas consultadas en el proyecto y la confiabilidad de los datos obtenidos son uso académico cumpliendo el perfil ético profesional solo para beneficio de la comunidad.

2.7 Desarrollo de la Propuesta

2.7.1 Situación Actual

Descripción de la situación actual de la empresa

El presente capítulo presenta información acerca de los servicios que brinda, los productos y clientes con los que trabaja la empresa en estudio. Luego de ello se

pasara a la realización de herramientas que ayuden a mejorar los problemas que ocasionan el deficiente almacenamiento de lubricantes en la empresa y en función a ello se realizara su respectivo diagnóstico.

2.7.1.1 Reseña histórica

La empresa Transber S.A.C en el año 1983 se inició como una empresa de carga aérea a provincia. En el año 1994 comenzó sus proyectos de energía, minería y petróleo logrando alcanzar la logística de Gas Camisea con la empresa internacional Plus Petrol.

Al cabo de 2 años la empresa fue buscando retos expandiendo sus operaciones en el rubro de energía siendo operador logístico de Repsol.

Transber inició operaciones en Lima – Perú como una empresa especialista en soluciones logísticas de transporte de carga aérea, terrestre y marítima a nivel nacional e internacional

2.7.1.2 Servicios

Aduanas

La empresa Transber lleva 22 años en el rubro aduanero, brinda servicio experimentado y altamente calificado, que se complementa con el resto de unidades de negocio con el fin de lograr un servicio completo.

Soluciones Multimodales

Transber le ofrece un servicio flexible, llegando a las principales ciudades, minas y campamentos de gas, petróleo el país vía terrestre, aérea y fluvial.



Aeroportuario

Transber cuenta con 30 años de experiencia en el servicio de atención en rampa, atendiendo principalmente aviones cargueros y helicópteros; pero también aviones de pasajeros, tanto en aeropuertos comerciales como en campamentos petroleros.



2.7.1.3 Plataforma estratégica

Visión

Ser reconocida por el mercado como la primera opción en el planeamiento e integración de servicios logísticos especializados.

Misión

Brindar servicios logísticos y de almacenamiento que superen las expectativas de nuestros clientes y ayuden a mejorar nuestros costos.

Estrategias

La empresa busca mejorar la satisfacción de los clientes y la divulgación entre otras personas sobre los aspectos positivos de la experiencia, con base en los siguientes comportamientos:

- Atención al cliente en término amistosos
- Entrega rápida del servicio
- Innovación para entregas variedades de servicios

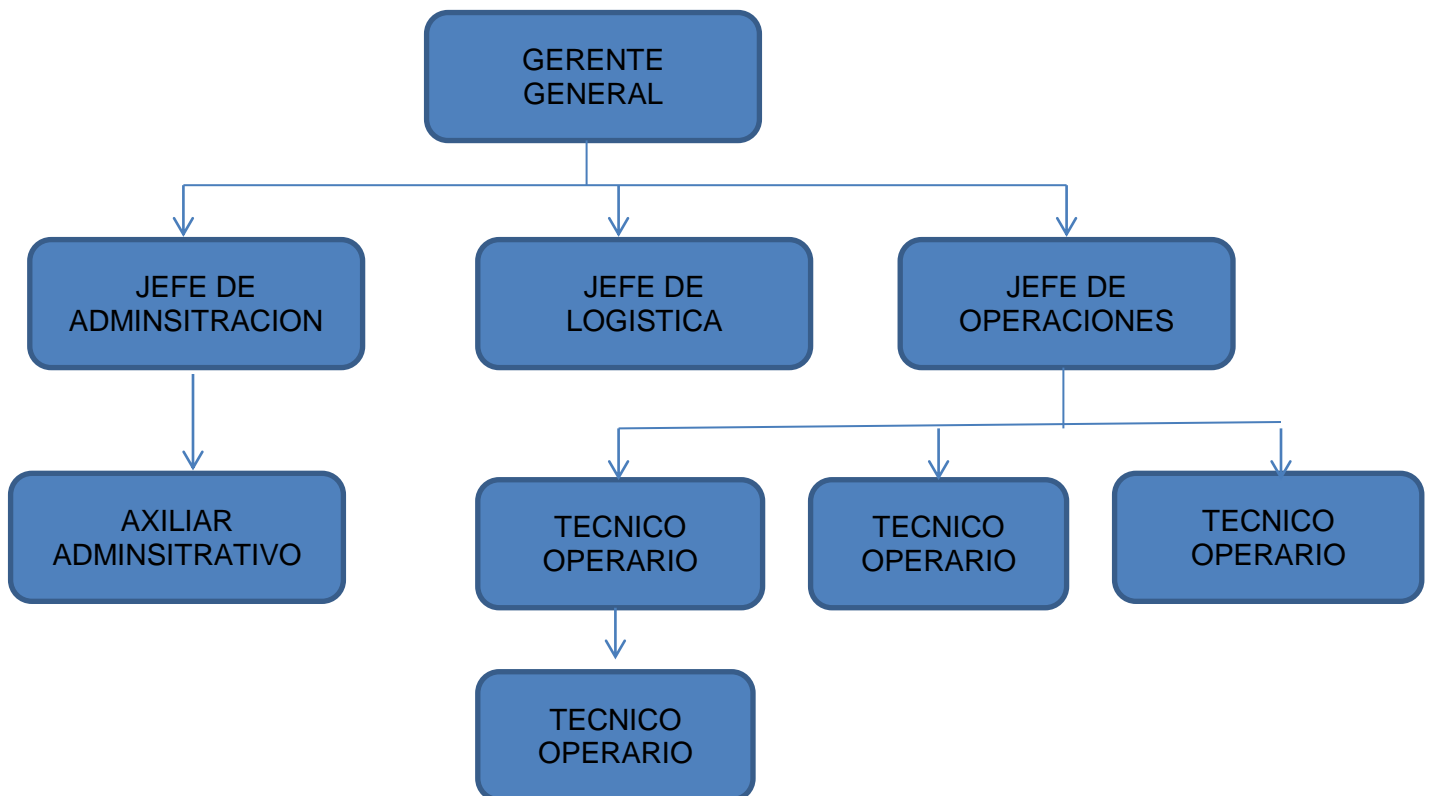
- Calidad
- Habilidades diferenciadas del servicio que ofrece

2.7.1.4 Empresa que les brinda Servicios

Estos son unas de las empresas con las que trabaja la empresa Transber

- Tyco Electronics.
- Total Perú S.A.
- PECSA
- COINFER S.A.C
- MAPED
- Artipac S.A.

2.7.1.5 Organigrama estructural de la Empresa Transber S.A.



2.7.1.6 Productos que almacena

La empresa Transber tiene variedades de productos que almacena como:

- Lubricantes
- Combustible
- Petróleo
- Electrodoméstico
- Piezas de equipos
- Llantas
- Pieza de buques

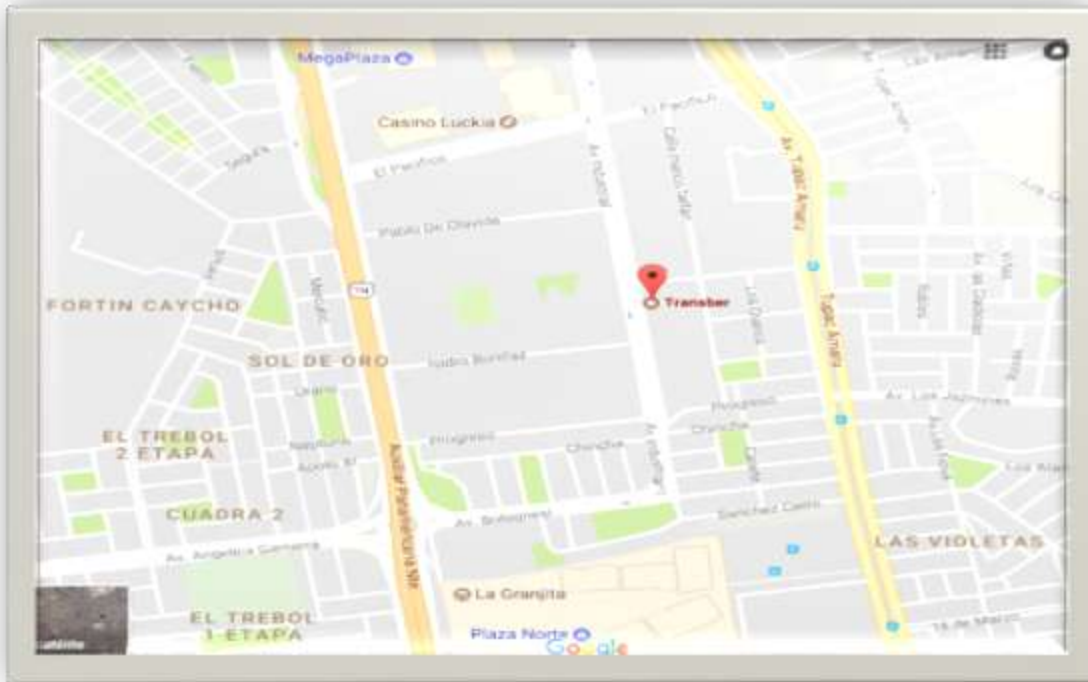
Para este estudio solo vamos a escoger a los Lubricantes por ser el producto de mayor cantidad que almacena y distribuye, trabajando con la empresa Pecsá y Total Perú.

La empresa Transber almacena lubricantes de diferentes presentaciones y todas ellas no presentan una codificación adecuada para poder ser almacenados, pero esto ocasiona que los trabajadores no encuentren a tiempo los productos almacenados y por este motivo tienden a demorarse.



2.7.1.7 Ubicación de la empresa

La empresa Transber se encuentra ubicada en: Av. Industrial 3278, Independencia 15311



2.7.1.9 Diagnóstico del Almacén

- El almacén no cuenta con Control de Inventario y esto son los problemas que presenta:
- No tienen bien definidas sus procesos, por ende realizan actividades innecesarias que no generan valor.
- La empresa no tiene protocolos de almacenamiento de productos.
- La distribución de los materiales no es la adecuada por ende genera que las condiciones de los productos almacenados se vuelvan obsoletos, se pierdan o estén dañados.
- No presenta registros y/o formatos adecuados, por tal motivo ocasiona entregas fuera de tiempo establecido por el cliente.



- En la imagen se presenta como está almacenado los cilindros, por tanto nos damos cuenta que no tienen un sistema de almacenamiento adecuado porque no permite que los carros, que es un herramienta de carga, puedan ingresar para poder extraer los productos cuando hagan la entrega a un cliente.



- De la misma manera con esta imagen vemos que no hay suficiente espacio para que puedan pasar los trabajadores, lo que generaría que no se realice el control adecuado de su almacén.

2.7.2 Propuesta de mejora

Causa N° 1: Falta de procedimiento en las actividades

El que no exista procedimiento en las actividades de la empresa Transber S.A. genera que los trabajadores tengan problemas en el proceso de recepción, almacenamiento y distribución; como podemos observar a continuación.

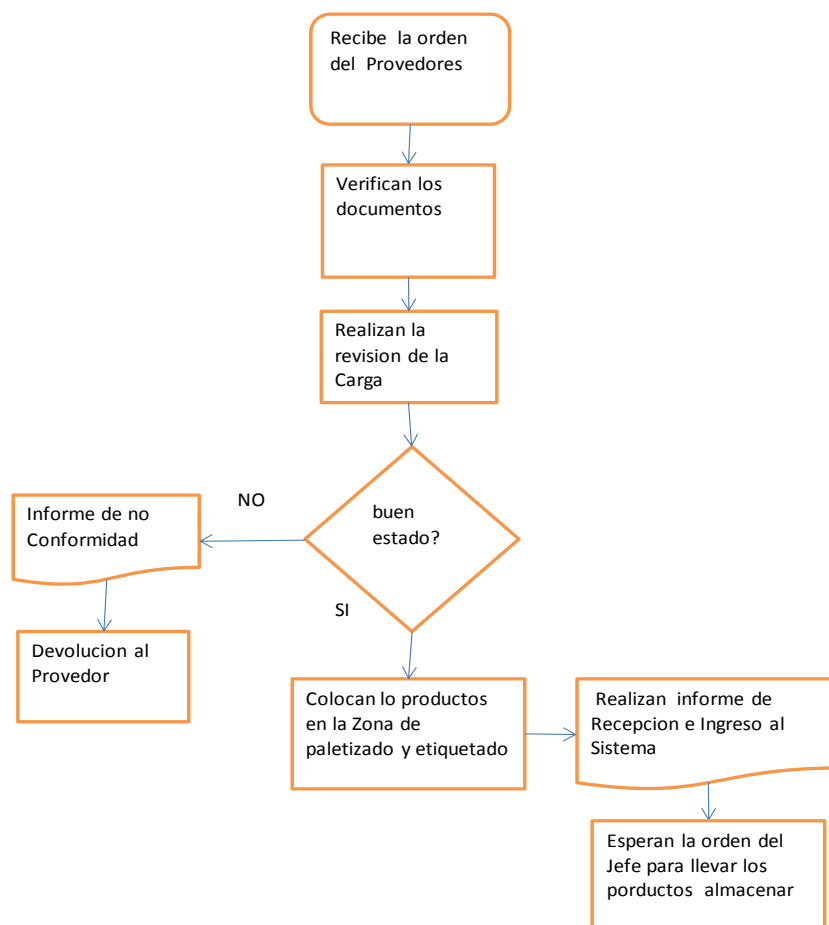
La propuesta de mejora para la causa N°1 se realizó a base de un Diagrama de Flujo por cada proceso de almacén de la Empresa Transber S.A.C, donde se describió de manera detallada cada proceso involucrado; así mismo facilitó en la realización de las actividades y la elaboración de Manual de Funciones

Proceso actual del almacenamiento

Los trabajadores de la empresa realizan sus actividades sin ningún método, es decir lo realizan en forma empírica. Sus procesos como podemos observar en la Figura N°8, Figura N°9 Y Figura N°10 lo subdivide en 3; Proceso de recepción, Proceso de almacenamiento y Proceso de despacho respectivamente.

- **Proceso de Recepción:** Este proceso consiste en recibir los productos del proveedor, verificar los documentos, revisar la carga del transporte para poder ingresar los productos a su base de datos y ver si está dañadas, después ingresar a la zona de paletizado y etiquetado; para luego establecer su ubicación y culmina realizando su debido almacenamiento.

Figura N° 8 Proceso de Recepción

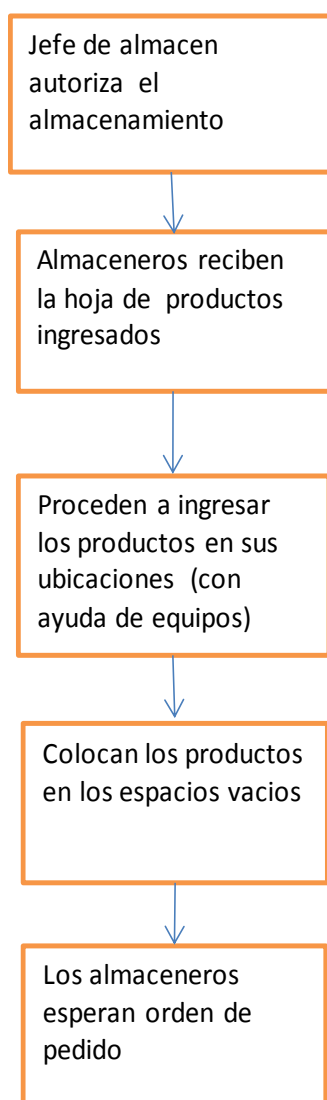


Fuente: Elaboración Propia

Análisis: Se observa en la Figura N°8 el proceso actual de recepción consta de 5 operaciones cumpliendo el tiempo de 60 minutos

- **Proceso de Almacenamiento:** Este proceso consiste en almacenar los productos en el almacén. El proceso se inicia con el Jefe de almacén que da la autorización, luego los almaceneros reciben la hoja con la lista de productos que ingresan, se procede a ingresar los productos (con la ayuda de montacargas) al almacén, luego se coloca los productos en los espacios vacíos y al terminar de colocar, se espera la orden de pedido del cliente.

Figura N° 9 Proceso de Almacenamiento

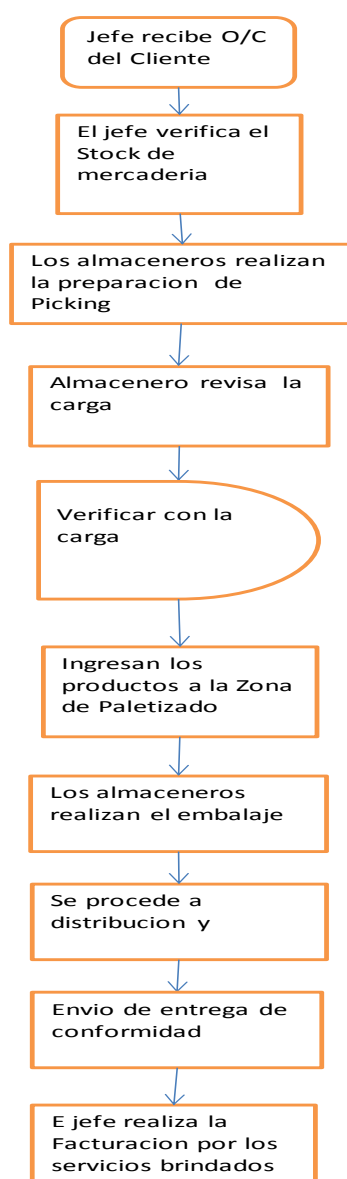


Fuente: Elaboración Propia

Análisis: Se observa en la Figura N°9 el proceso actual de almacenamiento consta de 5 operaciones cumpliendo el tiempo de 40 minutos

Proceso de Despacho: Este proceso consiste en despachar los materiales o productos a los clientes asignados, el proceso se inicia verificando la Orden de compra del cliente, se verifica el stock de la mercadería en el almacén, otros preparan el picking, el Jefe realiza la revisión, una vez verificado se coloca en la zona de paletizado, en donde se embala la mercadería para ser puesto dentro del transporte escogido, luego se entrega el documento de conformidad y por último se realiza la facturación del servicio brindado.

Figura N° 10 Proceso de Despacho



Análisis: Se observa en la Figura N°10 el proceso actual de recepción consta de 8 operaciones cumpliendo el tiempo de 1h y 30 minutos.

Causa N° 2: La distribución de los materiales no es la adecuada

La empresa Transber S.A no cuenta con una adecuada distribución de materiales de almacén, por lo que se genera que los trabajadores tarden en encontrarlos; y esto ocasiona que los productos se dañen o se pierdan.

La propuesta de mejora para la causa N°2 consiste en realizar la Clasificación ABC, esta herramienta permite identificar los productos de mayor y menor rotación que se tienen en el almacén

Tabla N°7: Unidades dañadas o perdidas de la empresa Transber S.A

| MES | TOTAL DE UNIDADES | TOTAL DE UNIDADES DAÑADAS O PERDIDAS | % |
|-------|-------------------|--------------------------------------|------|
| Marzo | 10211 | 200 | 2 |
| Abril | 10730 | 161 | 1.5 |
| Mayo | 10798 | 137 | 1.27 |
| Junio | 10903 | 125 | 1.15 |

Fuente: Elaboración Propia

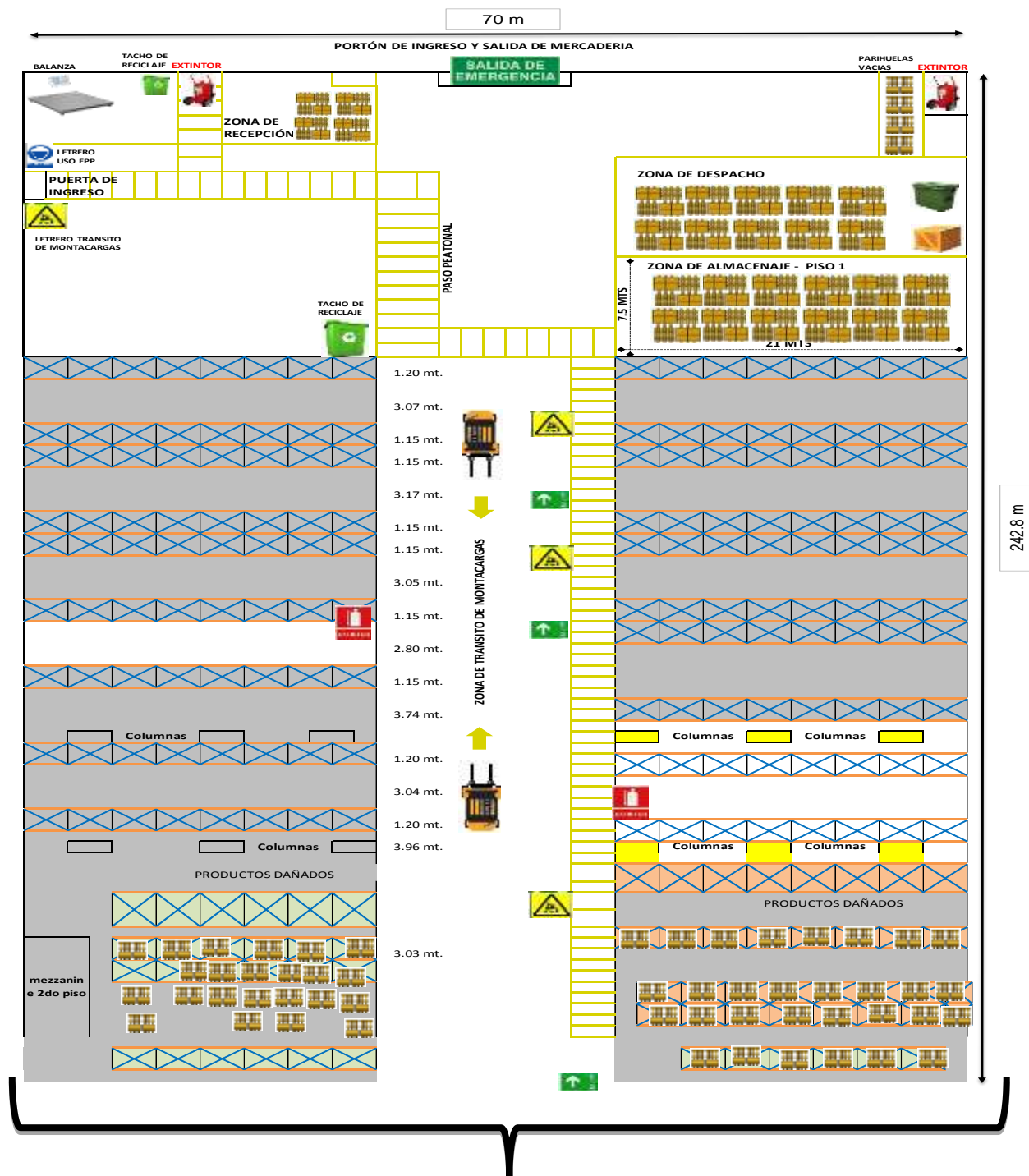
Según la Tabla N°7 muestra que en la columna de productos dañados o perdidos ha llega hasta 200 unidades por no presentar una buena codificación y distribución de los materiales del almacén.

Por tal motivo se propone realizar un Análisis ABC poder Clasificar los productos y tambien codificarlos para facilitar la búsqueda de los mismos; y de esta manera se logrará disminuir la cantidad de productos dañados o perdidos.

Otro punto a tomar es dentro del almacén como podemos observar en la Figura N° 11 es el almacenamiento de productos dañados que no han sido encontrados en su momento, que lo colocan en la parte final del almacén sin ningún uso; esto perjudica a la empresa porque ocupan espacios que pueden servir para almacenar

distintos productos del almacen, y a consecuencia de llos se generaría mayor costo de almacenamiento.

Figura N°11: Layout actual de la Empresa Transber



Localización de los productos dañados o perdidos


Fuente: Elaboración Propia

Causa N° 3: No hacen el debido registro de los materiales del almacén

La empresa Transber no presenta un debido registro de materiales, ya que al momento que se realiza el conteo físico se encuentran menos cantidades de lo registrado.

La propuesta de mejora para la causa N°3 consiste en realizar un Registro Kárdex, este registro permitirá un mejor control de entradas y salidas de los ítem o productos del almacén.

Tabla N°8: Registro de Conteo físico y registrado

| <div> FORMATO REGISTRADO</div> | | | | | |
|--|-----------------|------------------|-----------------------|------------|-----------|
| EMPRESA | | TOTAL PERU | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| DESCRIPCION | PRESENTACION | STOCK REGISTRADO | STOCK POR UBICACIONES | DIFERENCIA | ENCARGADO |
| QUARTZ INEO MC3 5W30 | CAJA (3B x 5L) | 290 | 290 | 0 | DANIEL |
| AZOLLA ZS 68 | BALDE | 186 | 184 | 2 | DANIEL |
| MOTO 4 DX RATIO | CAJA (18B x 1L) | 719 | 710 | 9 | DANIEL |
| RUBIA S 40 | BALDE | 198 | 198 | 0 | DANIEL |
| QUARTZ 5000 SM 20W50 | CAJA (18B x 1L) | 196 | 196 | 0 | DANIEL |
| QUARTZ 7000 10W40 | CAJA (18B x 1L) | 472 | 460 | 12 | DANIEL |
| RUBIA TIR 7400 15W40 | CILINDRO | 484 | 484 | 0 | DANIEL |
| RUBIA S 50 | BALDE | 117 | 115 | 2 | DANIEL |
| NEPTUNA OUTBOARD | CAJA (18B x 1Q) | 34 | 34 | 0 | DANIEL |
| RUBIA TIR 7400 15W40 | CAJA (3B x 5L) | 12 | 12 | 0 | DANIEL |
| FLUIDE G3 | CAJA (18B x 1L) | 24 | 24 | 0 | DANIEL |
| RUBIA GAS 5M 15W40 | BALDE | 448 | 447 | 1 | DANIEL |
| TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA (4B x 1G) | 18 | 18 | 0 | DANIEL |
| QUARTZ 5000 FUT.XT 10W30 | CAJA (18B x 1L) | 211 | 211 | 0 | DANIEL |
| CLASSIC 20W50 | CAJA (12B x 1Q) | 2326 | 2325 | 1 | DANIEL |
| NEVASTANE SL 100 | BALDE | 0 | 0 | 0 | DANIEL |
| NEVASTANE SL 460 | BALDE | 0 | 0 | 0 | DANIEL |
| ZF ECOFLUID M | BALDE | 268 | 268 | 0 | DANIEL |
| POWER 25W60 | CAJA (18B x 1L) | 324 | 323 | 1 | DANIEL |
| TRANSELF SYN FE 75W140 | CAJA (18B x 1L) | 45 | 45 | 0 | DANIEL |
| TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA (18B x 1L) | 8 | 8 | 0 | DANIEL |
| TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 5 | 5 | 0 | DANIEL |
| TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 3 | 3 | 0 | DANIEL |
| FLUIDE G3 | BALDE | 400 | 390 | 10 | DANIEL |
| FLUIDE XLD FE | CILINDRO | 9 | 9 | 0 | DANIEL |
| FLUIDE XLD FE | BALDE | 30 | 30 | 0 | DANIEL |
| AZOLLA ZS 100 | CILINDRO | 9 | 9 | 0 | DANIEL |
| AZOLLA ZS 100 | BALDE | 16 | 16 | 0 | DANIEL |
| AZOLLA ZS 32 | CILINDRO | 45 | 45 | 0 | DANIEL |
| AZOLLA ZS 46 | BALDE | 84 | 84 | 0 | DANIEL |
| CARTER EP 150 | CILINDRO | 32 | 32 | 0 | DANIEL |
| CARTER EP 320 | CILINDRO | 33 | 31 | 2 | DANIEL |
| CARTER EP 460 | CILINDRO | 28 | 28 | 0 | DANIEL |
| EQUIVIS ZS 46 | CILINDRO | 80 | 68 | 12 | DANIEL |
| LUNARIA NH 68 | CILINDRO | 90 | 67 | 23 | DANIEL |
| NEVASTANE AW 22 | BALDE | 31 | 31 | 0 | DANIEL |
| NEVASTANE AW 32 | BALDE | 80 | 78 | 2 | DANIEL |
| NEVASTANE AW 46 | BALDE | 80 | 80 | 0 | DANIEL |
| TOTAL | | | | 77 | |

Fuente: Elaboración Propia

Causa N°4: Falta de Capacitación

La propuesta de mejora de la Causa N° 4 consiste en la elaboración de un Manual de Capacitaciones que cumpla con las necesidades y requerimiento de la empresa, de esta manera tanto los trabajadores y la empresa serán beneficiados

| CRONOGRAMA DE PROPUESTA DE MEJORA | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--|---------|---|---|---|------------|---|---|---|
| N° | Plan de Capacitación | MESES | | | | | | | |
| | | AGOSTO | | | | SEPTIEMBRE | | | |
| | | semanas | | | | | | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Realización de Diagrama de Flujo | | | | | | | | |
| 2 | Descripción de Procesos y Elaboración de Manual de funciones | | | | | | | | |
| 3 | Elaboracion de Clasificación ABC | | | | | | | | |
| 4 | Presentación de la Propuesta de Mejora a los involucrados | | | | | | | | |
| 5 | Realizacion de Registro KÁRDEX | | | | | | | | |
| 6 | Coordinar con el equipo de trabajo | | | | | | | | |
| 7 | Analisis de cada causa antes de su Implementación | | | | | | | | |
| 8 | Plan de Capacitación | | | | | | | | |

2.7.3 IMPLEMENTACION DE LA PROPUESTA DE MEJORA

En el presente punto se realizará la implementación, que dará solución a las causas encontradas en el Capítulo I, y que generan el deficiente almacenamiento en la empresa Transber.

Las causas con mayor porcentaje son las siguientes:

Tabla N° 9 Causas con mayor incidencia en el almacén

| | CAUSAS | #Frecuencia | Frecuencia Acumulada | Porcentaje | Porcentaje acumulado |
|----|---|-------------|----------------------|------------|----------------------|
| P1 | Falta de procedimiento en las actividades del almacen | 9 | 9 | 20% | 20% |
| P4 | La distribución de los materiales no es la adecuada | 8 | 17 | 18% | 38% |
| P6 | No hacen el debido registro de los materiales que llegan al almacen | 7 | 24 | 16% | 53% |
| P7 | falta de capacitacion | 6 | 30 | 13% | 67% |
| P9 | Falta de motivacion y compromiso | 5 | 35 | 11% | 78% |
| P3 | No hay ergonomia | 4 | 39 | 9% | 87% |
| P2 | Desorden en el almacen | 3 | 42 | 7% | 93% |
| P5 | Falta de programas dealmacen | 2 | 44 | 4% | 98% |
| P8 | Deficiente iluminacion | 1 | 45 | 2% | 100% |
| | TOTAL | 45 | | | |

Fuente: Elaboración Propia

Etapas 1: Implementación de herramientas de la Causa N°1

En este punto se va desarrollar una serie de procedimientos que ayudará a la empresa Transber a poder mejorar una de las causas primordiales que es la falta de procedimiento en las actividades del almacén, por ello se va realizar un diagrama de flujo de cada proceso y de esta manera los trabajadores tendrán conocimiento sobre qué actividades deben realizar en sus áreas asignadas; y así se reducirá tiempos en los procesos.

2.7.3.1 Procesos del Almacén

Los procesos son un conjunto de actividades plasmadas en un diagrama que me permite visualizar de forma más sencilla el orden de las actividades de cada trabajador

Según Ramonet (2004-2013) afirma que “El diagrama de flujo es un método que permite realizar un diseño de gráfico de procesos que contribuyen efectivamente a las empresas; además es un método simple que permite cumplir con el objetivos planteados y facilita la comunicación entre las persona implicadas”.

Esta herramienta permite guiar a los trabajadores sobre las actividades que realizan y así conseguir una mejora.

➤ Proceso de Recepción MEJORADO

La recepción de mercadería o producto consiste en el ingreso físico y registro en el sistema de mercadería. En la ilustración N°12 se puede ver el diagrama de flujo del proceso recepción.

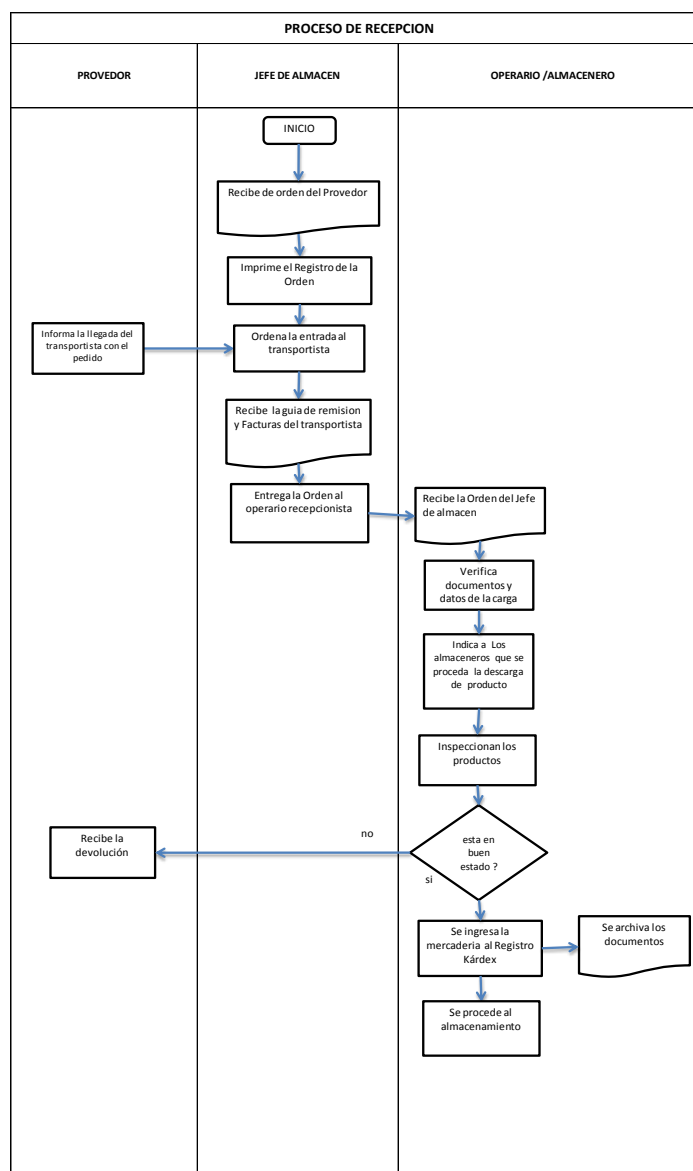
El proceso teórico inicia con el Jefe de almacén por parte de la empresa que recibe y revisa la orden del proveedor, imprime el registro, ordena la entrada del transportista, después revisa la documentación (guía de remisión y facturas) del transportista; para así poder entregar conforme la orden a los operarios recepcionista.

Después de ello el operario recepcionista recibe la orden, verifica e indica a los almaceneros que se proceda a la descarga, al mismo tiempo envía a inspeccionar a un encargado los productos; si está en mal estado se procede a devolver el producto al proveedor y si está en buen estado se ingresa la

mercadería al registro contable kárdex; para así proceder al proceso de almacenamiento.

En general en el proceso actual de Recepción se pudo encontrar algunos problemas que afectaban las actividades que realizaban los trabajadores como generalizar ciertas actividades y no tener a un encargado específico, otro problema encontrado es que el Jefe de almacén cambiaba de almacenero porque algunos no contaban con experiencia adecuada originando así productos dañados, por último lo que más afectaba era la pérdida de producto por no tener un registro Kárdex que se ha agregado al nuevo proceso.

Figura N°12 Proceso de Recepción Mejorado



Documentos utilizados en el proceso

Guía de remisión: Documento de traslado de mercadería

Factura: Documento de compra de mercadería (esta factura lo realiza el proveedor con el cliente)

➤ Proceso de Almacenamiento

El proceso de almacenamiento viene a continuación de la recepción de los productos, consiste en colocar físicamente cada producto en sus ubicaciones, y hacer el registro respectivo.

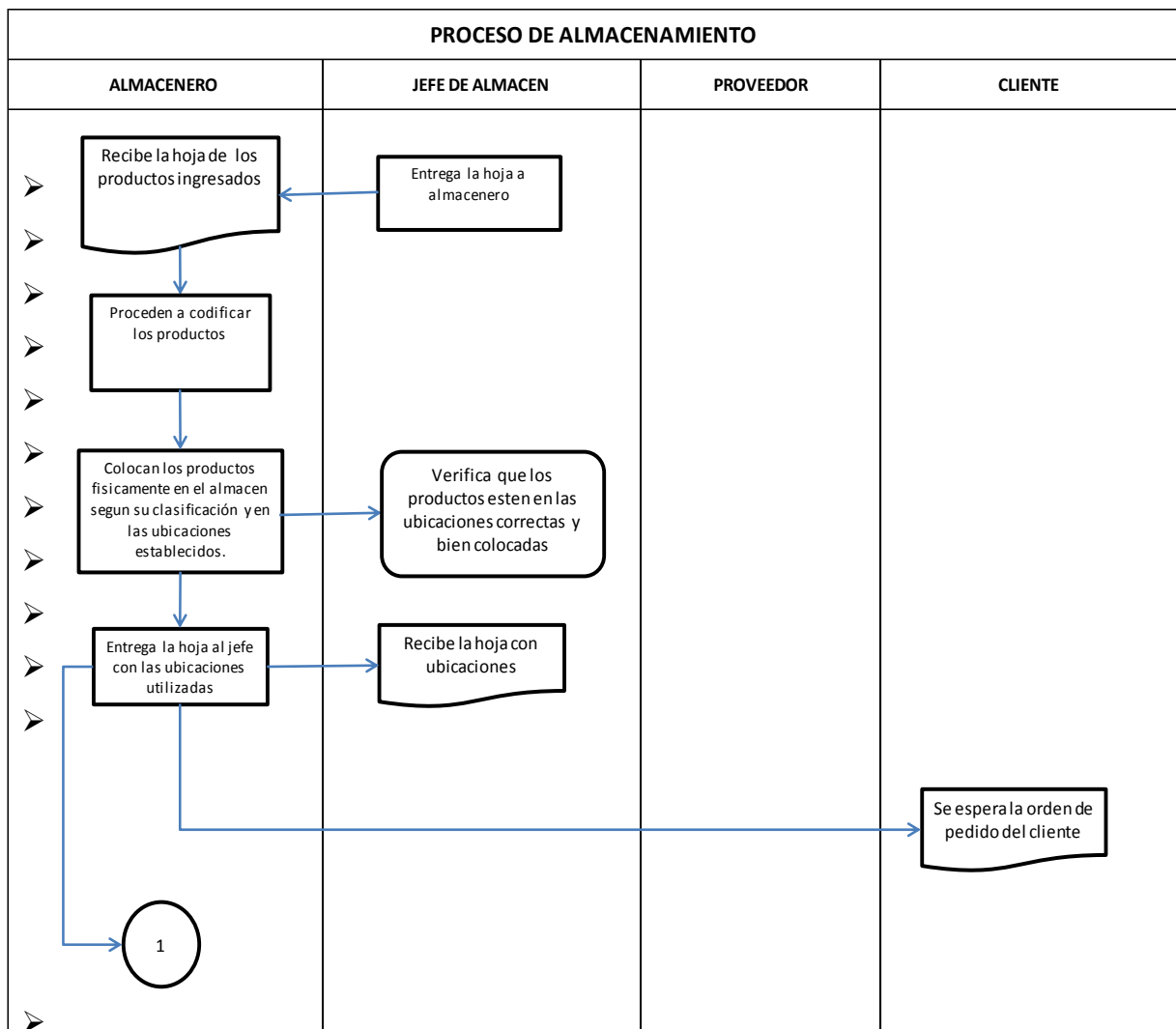
El proceso se realiza inmediatamente después de la recepción de los productos; y de esta manera se evita el uso innecesario del patio de recepción.

El proceso se inicia con el Jefe de almacén que entrega la hoja de productos ingresados a Almacenero encargado, luego los almaceneros proceden a codificar los productos, después se coloca los productos al almacén según su clasificación y espacios establecidos, el Jefe inspecciona las ubicaciones y la colocación debida de los productos. Por último los almaceneros entregan la hoja de ubicaciones y esperan hasta la orden de pedido del cliente.

Documentos utilizados : Hoja de ingreso, documentos de uso interno del almacén.

Se imprime luego de a recepción y sirve para validar que se ha ubicado todo lo que llegó.

Figura N°13 Proceso de almacenamiento Mejorado



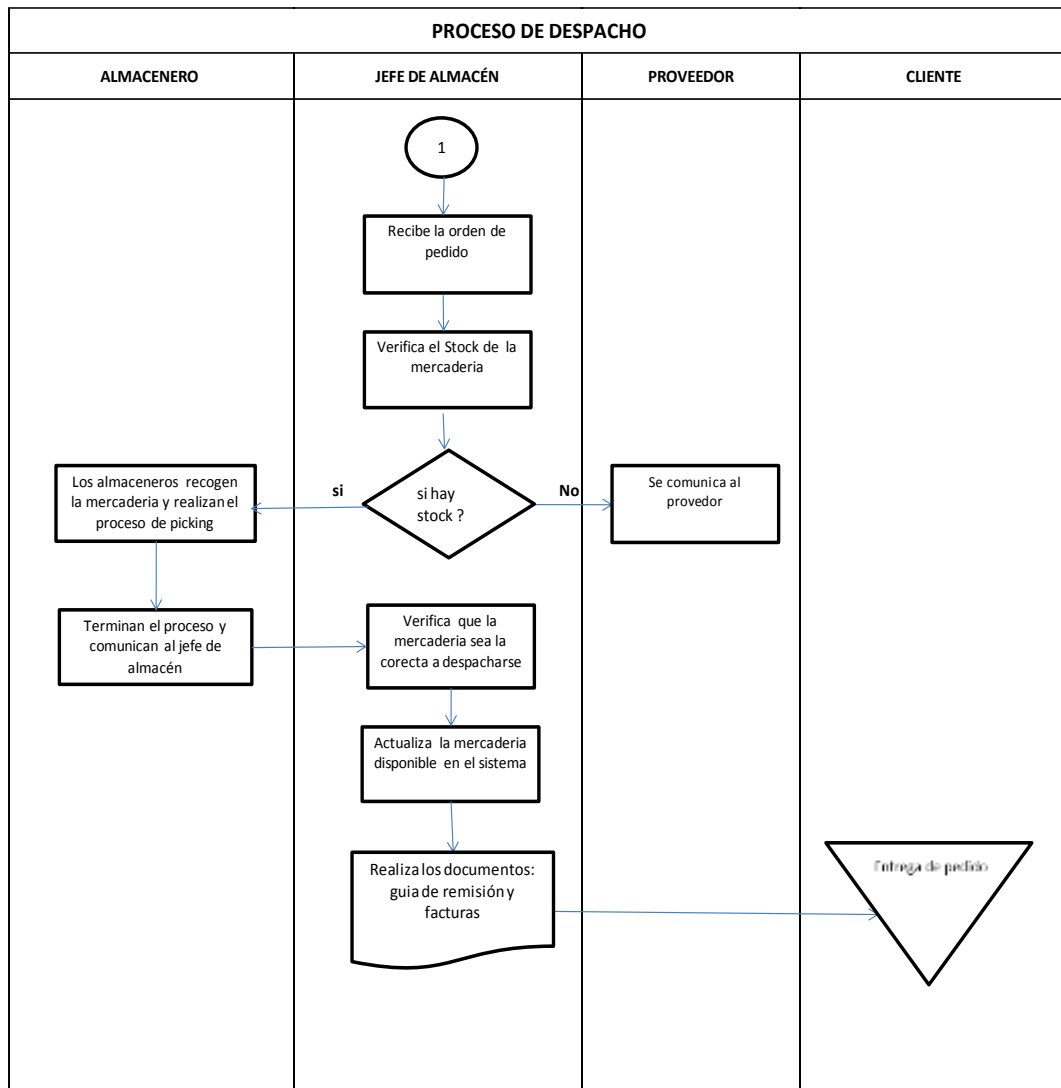
Fuente: Elaboración Propia

➤ Proceso de Despacho

En este último proceso consiste en retirar la mercancía o producto, tanto del sistema como físicamente, hacia el transporte para su posterior despacho a su cliente. En este proceso también incluye el servicio de picking.

Este proceso se inicia cuando llega la solicitud de despacho de la empresa. El Jefe de almacén recibe la orden y verifica el stock de la mercadería; si no hay stock se comunica al proveedor; si hay stock los almaceneros realizan el proceso de picking, el jefe de almacén verifica que la mercadería está conforme, luego el Jefe verifica la mercadería, actualiza en su sistema, y por último realizan las facturas y guía de remisión correspondiente para enviar la mercadería hasta el cliente.

Figura N°14 Proceso de Despacho Mejorado



Fuente: Elaboración Propia

Documentos Utilizados en el proceso de despacho: Listado de despacho; o también conocido como picking es la lista de la mercadería con sus ubicaciones para que el operario la pueda retirar del almacén.

Orden de despacho: Documento con el que suele llegar el transportista y lo compara con el consolidado de despacho impreso por el almacén.

Guía de remisión: Documento de traslado de mercadería.

Factura: Para el cliente con RUC.

Tabla N°10 Tiempos de los Procesos de almacén

| Tiempo del proceso | | | |
|---------------------------|------------------|-----------------|-------------------|
| | Tiempo Actual | Tiempo mejorado | DIFERENCIA |
| PROCESO DE RECEPCION | 60 min | 37.5 minutos | 22 min50 segundos |
| PROCESO DE ALMACENAMIENTO | 40 min | 30 mn | 10 min |
| PROCESO DE DESPACHO | 1 h y 30 minutos | 60 min | 30 min |

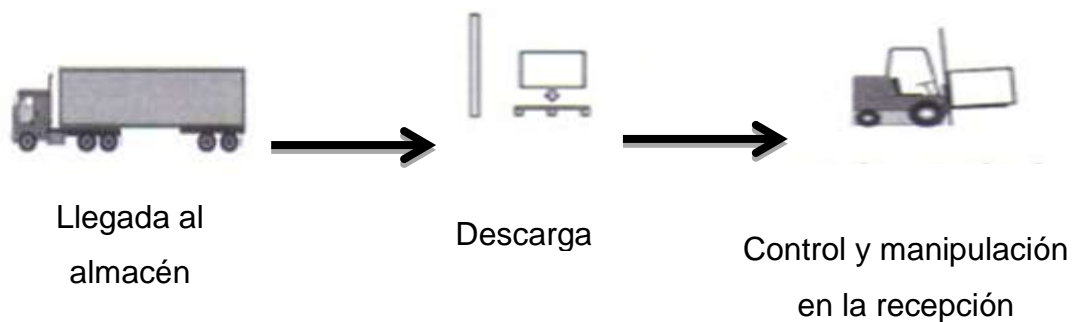
Fuente: Elaboración Propia

En el planteamiento de mejora con respecto a la primera causa se obtiene como resultado una reducción de tiempo en los procesos como se puede apreciar en la Tabla N°10; el tiempo actual de recepción; almacenamiento y despacho, disminuyó en 22min con 50 seg, 10 minutos y 30 minutos respectivamente

2.7.3.2 Descripción de los Procesos

| RECEPCIÓN |
|---|
| <p>Proceso que me permite el control y gestión de lo que ingresa al almacén desde una importación o compra hasta su devolución; la descarga de la mercadería y su posterior verificación ya sea físico o documentado.</p> <p>Para realizar la recepción de productos en el almacén se sigue lo siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1- Previa recepción de los productos el jefe de almacén tiene los documentos de requerimiento que se hicieron, por tal tiene conocimiento de la fecha aproximada de la llegada de la mercadería 2- Un par de días antes de la llegada de los productos el jefe de almacén ya tienen listo los montacargas para la descarga de los productos. 3- Llegado el transportista, entrega al jefe de almacén la Guía con el número de productos que tienen, y también toma nota de la hora de llegada. |

- 4- El jefe de almacén informa a los operarios almaceneros de la llegada del contenedor por medio de Radios
- 5- Los operarios encargados se dirige a la zona de las herramientas del almacén
- 6- El operario escogido del almacén abre las puertas del transporte, retira la hoja de empaque o en inglés “packing list” y se encarga de dirigir a los operarios del montacargas con previa supervisión, para la descarga de los productos cuidadosamente para que no se presente productos dañados por golpes.



ALMACENAMIENTO

Proceso que me permite verificar la mercadería y así poder ubicarlas en un espacio físico. Después de la descarga de la mercadería se procede al almacenamiento de los productos para estos e procede a lo siguiente:

- 1- El jefe de almacén después de ver que todos los productos están descargados, autoriza el almacenamiento de los mismos.
- 2- Los operarios encargados se encargan de codificar los productos con cuidado para poder ubicarlos según como sea correspondiente; es decir como se muestra en la clasificación que se realizó al almacén.

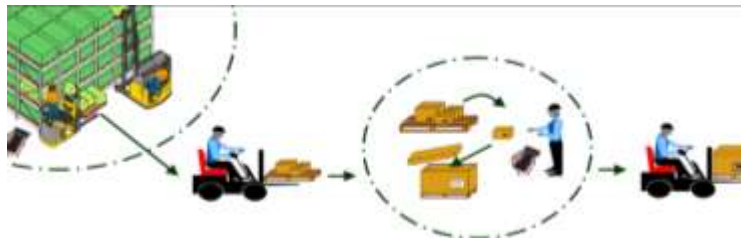


- 3- Después de ello, el operario encargado imprime la hoja con las ubicaciones utilizadas al jefe para que proceda a supervisar.
- 4- El jefe se encarga de supervisar que los productos estén bien almacenados, en las ubicaciones correspondientes y con la codificación correcta.
- 5- Después de ello, el jefe se encarga de actualizar las ubicaciones utilizadas y cuáles son las vacías para poder colocar otros productos que lleguen posteriormente a almacén.
- 6- Al terminar de supervisar se espera hasta Orden de pedido del cliente.
- 7- Después de ello al terminar el día se procede de llenar el registro para verificar que productos ingresaron y salieron del almacén con su respectiva fecha.

DESPACHO

Al momento de llegar la orden de pedido los trabajadores deben de realizar la preparación de pedidos que consiste en seleccionar la mercadería solicitada

- 1- Cuando el jefe de almacén recibe la Orden de pedido del cliente , se verifica el stock de la mercadería que se encuentra registrado en el sistema
- 2- Si hay stock, los almaceneros se encargan de recoger la mercadería realizando el proceso de picking, lo realizan cuidadosamente y con la supervisión previa.




- 3- Los almaceneros verifican los productos con sus códigos para que puedan actualizarlo después en el sistema y tener en orden que productos salieron.
- 4- Los almaceneros se encargan de llevar los productos con ayuda de montacargas con previa supervisión del Jefe.
- 5- Colocan los productos a la zona de despacho para poder ser subidos al transporte verificando que este todo en su lugar.
- 6- Después le Jefe realiza todos los documentos para la facturación con el cliente y se lo entrega la transportista, por último el transportista se dirige hacia su destino.

2.7.3.3 Manual de Funciones

El manual de funciones es un documento que toda empresa debe tener para poder plasmar parte de la forma de organización que la empresa adoptado y que sirve como guía para todo el personal de la empresa.


Por tal motivo como la empresa Transber no presenta un Manual de Funciones se propone realizar el mismo para cada personal que trabaja dentro de los Procesos de almacén, como el Jefe de Almacén, Asistente de Almacén y Almacenero.

Tabla N°11 Manual de función del Jefe de Almacén

| | |
|---|----------------------------|
|  | MANUAL DE FUNCIONES |
| FICHA DE CARGO | |
| NOMBRE DE CRAGO | Jefe de Almacén |
| AREA | Almacén |
| REPORTA A | Gerente General |
| | |
| OBJETIVO PRINCIPAL | |
| <p>Tiene como objetivo principal asegurar el efectivo trabajo en el almacén, es el responsable por el recibimiento, almacenamiento y distribución de equipos, materiales que se adquieren en las instalaciones</p> | |
| | |
| PRINCIPALES FUNCIONES | |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Organiza, coordina las actividades del almacén. <ol style="list-style-type: none"> 1.1 Realiza la programación de las actividades para recepción, despacho de bienes equipos y materiales. 1.2 Imparte instrucciones para la aplicación de procedimiento en la ejecución de las actividades. 2. Supervisa la labor de los trabajadores del almacén. <ol style="list-style-type: none"> 2.1 Reparte las tarea, según el cargo. 2.2 Revisa el cumplimiento de las tareas asignadas. 3. Cordina y supervisa la recepción y despacho de los materiales. <ol style="list-style-type: none"> 3.2 Verifica que el material despachado se ajuste a la solicitud según orden de despacho. 3.3 Garantiza que el pedido cumpla con las especificaciones solicitadas. 3.4 Imparte órdenes para el almacenaje. 4. Lleva el inventario de los bienes existentes que reposan en el almacén. <ol style="list-style-type: none"> 4.1 Detalla en el Formato Kárdex , fecha, orden , entrada, salida, existencia y expecificaciones de los materiales del almacén. 5. Custodia los bienes adquiridos or la Institucion en el almacén <ol style="list-style-type: none"> 5.1 Lleva el control de inventario. 5.2 Revisa el almacenmiento de equipos y materiales. | |


Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°12 Manual de función del Asistente de Almacén

| | | |
|---|----------------------------|--|
|  | MANUAL DE FUNCIONES | |
| FICHA DE CARGO | | |
| NOMBRE DE CRAGO | Asistente de Almacén | |
| AREA | Almacén | |
| REPORTA A | Jefe de Almacén | |
| | | |
| OBJETIVO PRNCIPAL | | |
| Ayuda a asistir en las actividades de almacén, recibiendo, revisando y organizando materiales , a fin de despachar oportunamente los pedidos del almacén. Realiza su trabajo en conjunto con el Jefe de Almacén recibiendo órdenes específicas del mismo. | | |
| | | |
| PRINCIPALES FUNCIONES | | |
| 1. Recibe, revisa y organiza los materiales y equipos adquiridos en el almacén. | | |
| 2. Colabora en la clasificación , codificación y rotulación de materiales y equipos que ingresan al almacén. | | |
| 3. Registra y lleva el control de materiales y equipos que ingresan y egresan del almacén. | | |
| 4. Colabora en la realización de inventarios periódicos. | | |
| 5. Elabora guías de despacho. | | |
| 6. Custodia la mercancía existente en el almacén. | | |
| 7. Lleva el archivo de la unidad. | | |
| 8. Cumple con las normas y procedimientos en materia de seguridad establecidos por la organización. | | |
| 9. Mantiene en orden equipo y sitio de trabajo,reportando cualquier anomalía. | | |
| 10. Elabora Informes periódicos de las actividades realizadas. | | |
| 11. Realiza cualquier otra tarea afín que le sea asignada. | | |

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°13 Manual de función de Almacenistas

| | | |
|---|----------------------------|--|
|  | MANUAL DE FUNCIONES | |
| FICHA DE CARGO | | |
| NOMBRE DE CRAGO | Almacenistas en General | |
| AREA | Almacén | |
| REPORTA A | Jefe de Almacén | |
| | | |
| OBJETIVO PRNCIPAL | | |
| Tiene como objetivo principal recibir y colocar los materiales que llegan al almacén, reportan cualquier anomalía o disconformidad a su jefe inmediato. | | |
| | | |
| PRINCIPALES FUNCIONES | | |
| 1. Auxiliar en la recepción, acomodo y clasificación de los materiales y artículos abastecidos por los proveedores, conforme al procedimiento establecido por el área. | | |
| 2. Participar en el levantamiento de inventarios físicos, de acuerdo a los procedimientos y normas establecidos en su área. | | |
| 3.Reportar a su jefe inmediato los requerimientos de material para su abastecimiento. | | |
| 4. Recibir y verificar que los artículos que entregan los proveedores correspondan a la cantidad y características especificadas en los pedidos, remisiones, facturas, requisiciones y demás documentación comprobatoria. | | |
| 5. Colaborar en el adecuado almacenamiento, distribución y localización de los materiales. | | |
| 6. Apoyar la identificación, ubicación y revisión del estado físico de los recursos | | |
| 7. Mantiene su área de trabajo limpia y ordenada. Debe realizar otras tareas relacionadas con las funciones de la empresa. | | |
| 8. Verifica el material en existencia según listado o informe de inventario. | | |

Fuente: Elaboración Propia

ETAPA 2: Implementación de herramientas de la Causa N°2

Para mejorar la distribución de los materiales se ha propuesto realizar la Clasificación ABC, que me ayudará a identificar cuál de los productos presentan mayor y menor rotación; para así mejorar la distribución de los materiales de la empresa Transber.

La técnica ABC es un método para detectar y clasificar los ítems según su valor, con lo cual se puede mejorar el control sobre la mercadería que tiene mayor importancia para el almacén.

El criterio por el cual se distingue los productos varía de acuerdo a las necesidades de la empresa, en este caso será por valor monetario, que es lo que mayor ingreso tiene la Empresa. Como podemos observar en la Tabla N°15 los productos de mayor rotación son:

Tabla N°14: Inventario valorizado del mes de Septiembre

| ITEMS | PRESENTACION | PRECIO UNITARIO | CANTIDAD | P* U | PORCENTAJE | ROTACION |
|----------------------------|-----------------|-----------------|----------|-------------------|------------|-----------|
| MOTO 4 CRUISE 20W50 | CILINDRO | 1000 | 2500 | S/. 2,500,000.00 | 17% | 2 semanas |
| CLASSIC 20W50 | CILINDRO | 1000 | 2800 | S/. 2,800,000.00 | 19% | |
| QUARTZ INEO MC3 5W30 | CILINDRO | 1000 | 1300 | S/. 1,300,000.00 | 9% | |
| QUARTZ 7000 FUT.XT 10W30 | CILINDRO | 1000 | 2000 | S/. 2,000,000.00 | 14% | |
| POWER 25W60 | BALDE | 900 | 1750 | S/. 1,575,000.00 | 11% | |
| GEC 50 | BALDE | 900 | 2500 | S/. 2,250,000.00 | 16% | |
| QUARTZ 5000 FUTURE 10W30 | CAJA (18B x 1L) | 800 | 400 | S/. 320,000.00 | 2% | Mensual |
| POWER 25W60 | CAJA (18B x 1L) | 800 | 300 | S/. 240,000.00 | 2% | |
| MOTOR OIL SL SAE 50 | CAJA (18B x 1L) | 800 | 400 | S/. 320,000.00 | 2% | |
| DYNATRANS AC 30 | CAJA (18B x 1L) | 800 | 300 | S/. 240,000.00 | 2% | |
| PETROLEO | CILINDRO | 500 | 300 | S/. 150,000.00 | 1% | Bimensual |
| CNBUSTIBLES | CILINDRO | 600 | 300 | S/. 180,000.00 | 1% | |
| LLANTAS | UNIDADES | 300 | 400 | S/. 120,000.00 | 1% | |
| PIEZAS DE BUQUES | CAJAS | 300 | 570 | S/. 171,000.00 | 1% | |
| PIEZAS DE EQUIPOS | CAJAS | 300 | 460 | S/. 138,000.00 | 1% | |
| PIEZAS DE ELECTRODOMESTICO | CILINDRO | 300 | 450 | S/. 135,000.00 | 1% | |
| | | | | S/. 14,439,000.00 | 100.00% | |

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°15: Clasificación ABC

| ITEMS | PRESENTACION | PORCENTAJE | CLASIFICACION | |
|----------------------------|-----------------|------------|---------------|-----|
| CLASSIC 20W50 | CILINDRO | 17% | A | 77% |
| MOTO 4 CRUISE 20W50 | CILINDRO | 15% | | |
| GEC 50 | BALDE | 14% | | |
| QUARTZ 7000 FUT.XT 10W30 | CILINDRO | 12% | | |
| POWER 25W60 | BALDE | 10% | | |
| QUARTZ INEO MC3 5W30 | CILINDRO | 8% | | |
| QUARTZ 5000 FUTURE 10W30 | CAJA (18B x 1L) | 2% | B | 11% |
| POWER 25W60 | CAJA (18B x 1L) | 2% | | |
| MOTOR OIL SL SAE 50 | CAJA (18B x 1L) | 2% | | |
| DYNATRANS AC 30 | CAJA (18B x 1L) | 2% | | |
| PETROLEO | CILINDRO | 2% | C | 4% |
| CNBUSTIBLES | CILINDRO | 2% | | |
| LLANTAS | UNIDADES | 1% | | |
| PIEZAS DE BUQUES | CAJAS | 1% | | |
| PIEZAS DE EQUIPOS | CAJAS | 1% | | |
| PIEZAS DE ELECTRODOMESTICO | CILINDRO | 1% | | |

Fuente: Elaboración Propia

Clasificación A: Productos con mayor rotación

Clasificación B: Productos de Rotación Promedio

Clasificación C: Productos de Baja Rotación

Tabla N°16: Cantidad de Ítems según su clasificación

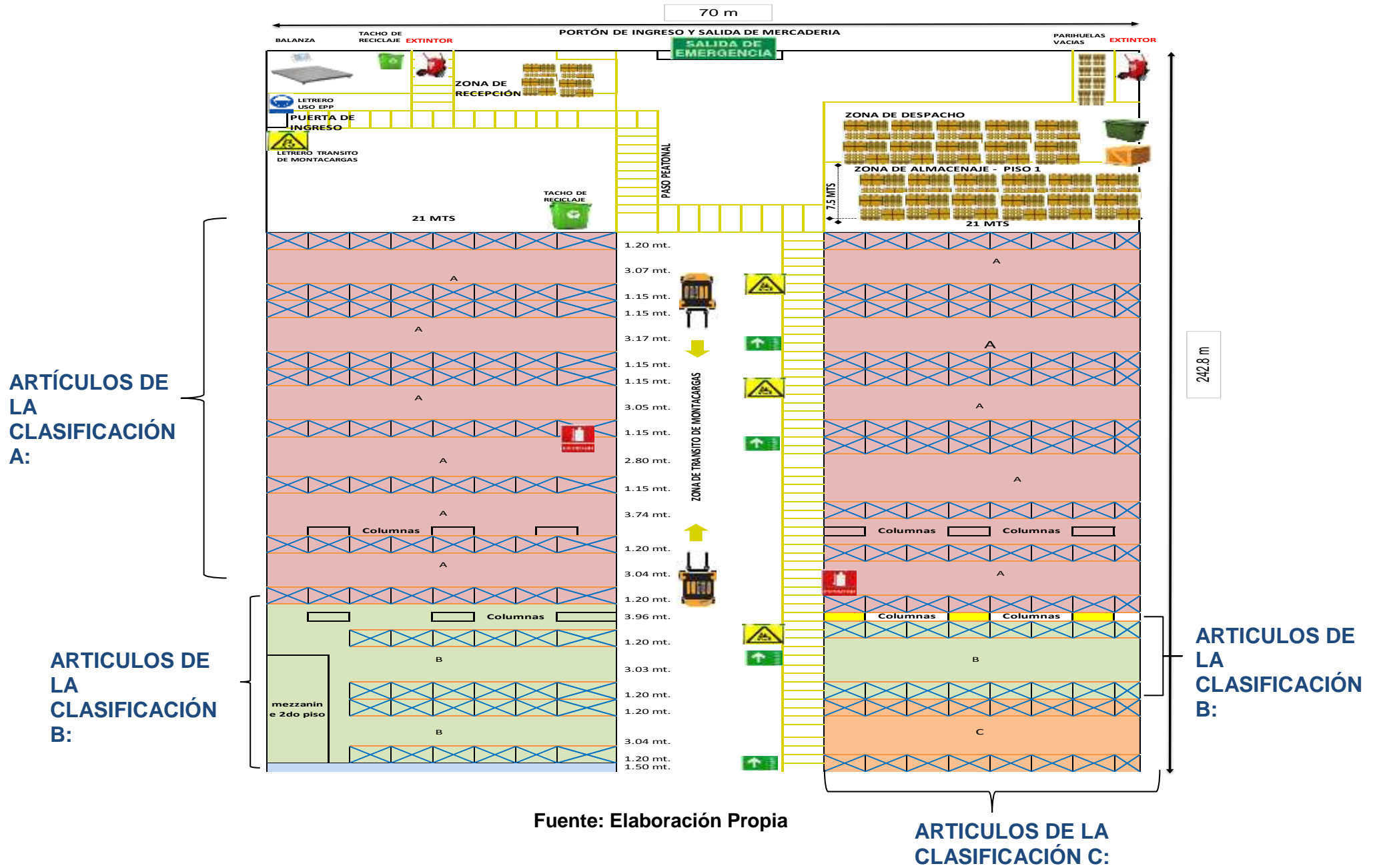
| CANTIDAD | CLASIFICACION |
|----------|---------------|
| 2500 | A |
| 2800 | |
| 1300 | |
| 2000 | |
| 1750 | |
| 2500 | |
| 12850 | TOTAL |
| 400 | B |
| 300 | |
| 400 | |
| 300 | |
| 1400 | TOTAL |
| 500 | C |
| 600 | |
| 400 | |
| 570 | |
| 460 | |
| 450 | |
| 1880 | TOTAL |

Fuente: Elaboración Propia

- Como podemos observar en la Tabla N°16 en la parte **A** se presenta 12850 unidades entre cilindros y baldes de lubricantes que son los productos de mayor rotación en la empresa; es decir lo que más distribuye la empresa Transber.
- En la parte B se presenta 1400 unidades cuya presentación son cajas de 18b * 1L que son los productos de rotación Promedio de la empresa transber.
- Y por último en la parte C se presenta 1880 unidades cuyos productos son petróleo, combustible, llantas, piezas que también almacena la empresa Transber.

La distribución de los productos de la Clasificación ABC en el almacén se realizó utilizando la herramienta de estudio de trabajo: Diagrama de Recorrido, el cual me permitió analizar el tiempo de demora de los ítems desde su recepción hasta su entrega, la distribución obtenida lo podemos observar en la **Figura N° 15**.

Figura N°15: Layout Propuesto de la Empresa Transber



Prentacion de envases



PRESENTACION DE ENVASES

| | |
|----------|------|
| CILINDRO | 208L |
| BALDE | 20L |
| BOTELLAS | 4L |

Pallets



EN 21m DE ANCHO
Entran 29 rack con 4 cilindros c/u

Figura N°16: Zonas de la Empresa Transber

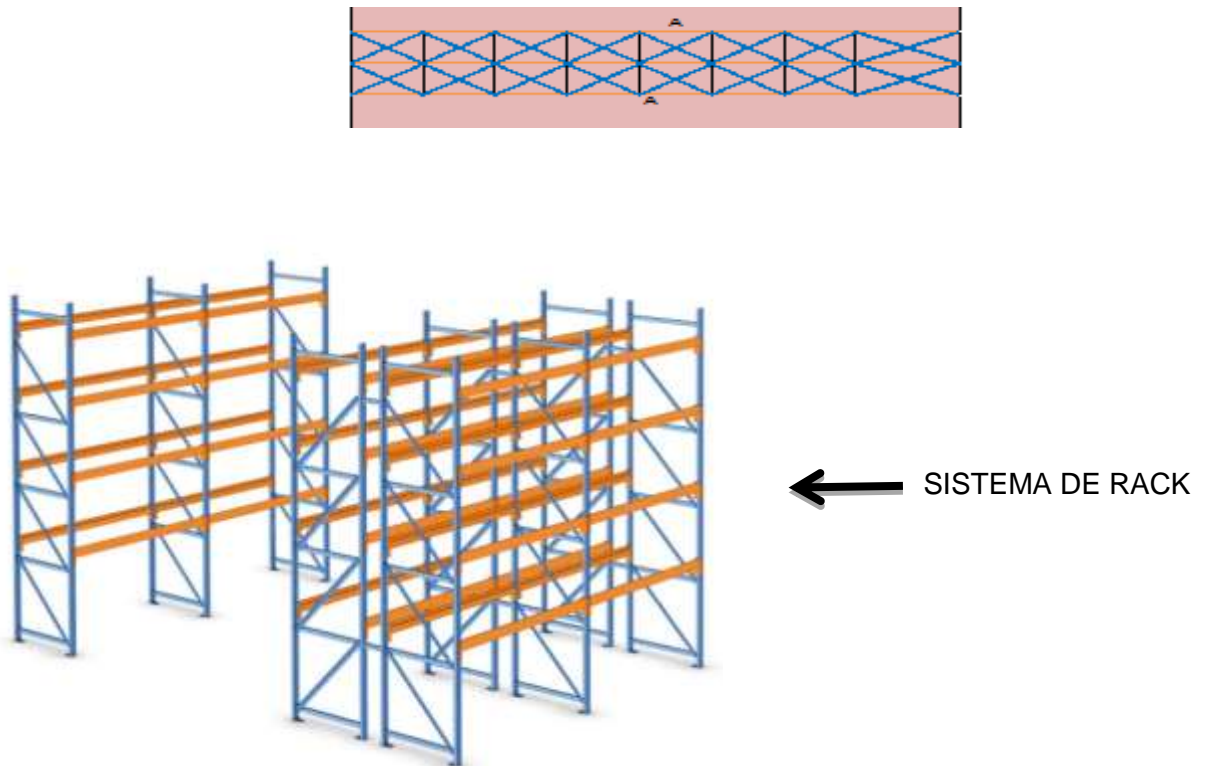


Fuente: Elaboración Propia

Por lo tanto en cada un sistema de rack con 21 mts de ancho y 10 metros de altura hay 705 cilindros apróx.

En 19 sistemas de rack caben **aprox.13 mil cilindros**

Por tal motivo la distribución en el Layout se realizó según su Clasificación ABC como podemos ver en la Figura N°15 respectivamente.



Etapas 3: Implementación de herramientas de la Causa N°3

Para realizar un debido registro de los materiales se ha propuesto realizar un Kárdex que mejorará a la empresa en los registros de sus productos; y con ello conseguir tener un mejor control sobre los productos que entran y salen para disminuir pérdidas y daños en los productos.

Inventario Físico

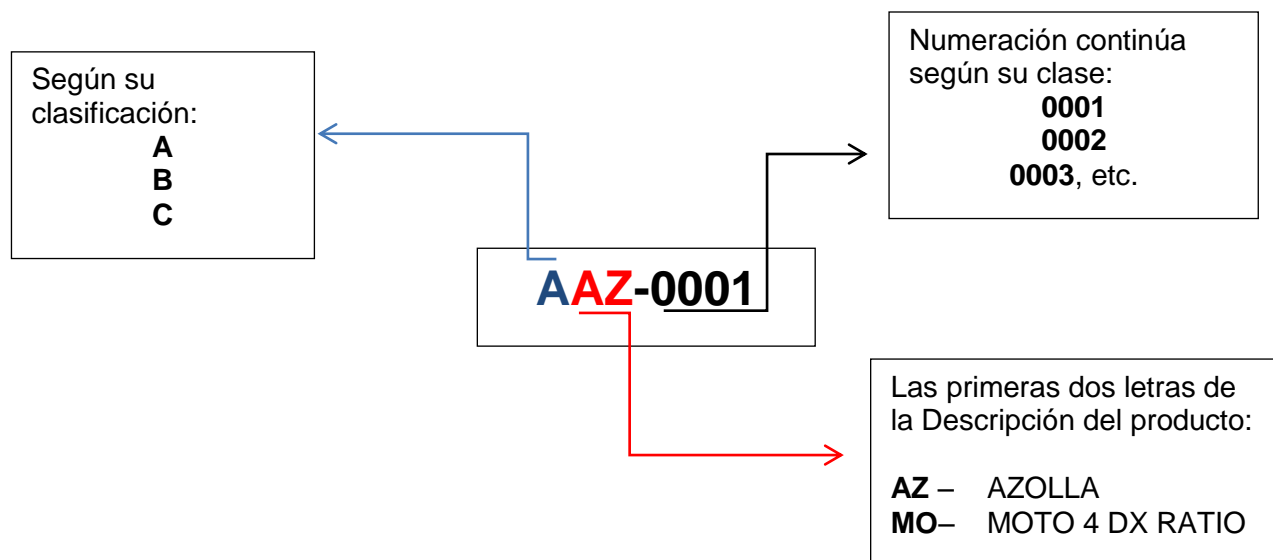
Debido a que existe una gran discrepancia entre lo que hay físicamente y lo que el kárdex indica es necesario efectuar inventarios físicos a fin de poder así comparar ambas cantidades.

Codificación de materiales

Para facilitar la localización de los materiales se debe clasificar los artículos con base a un sistema racional que permita procedimientos de almacenaje adecuados, procedimiento y control eficiente de las existencias.

Se da el nombre de clasificación de artículos a la clasificación, simplificación, especificación, normalización, esquematización y codificación de todos los materiales que componen las existencias de la empresa.

La Codificación en la empresa será la siguiente:



La realización del Kárdex se realizará cada mes y encargado oficialmente lo designara el Jefe de Almacén.

Tabla N°17: Programa de Realización de Kárdex

| PROGRAMA DE REALIZACIÓN DE KÁRDEX | | |
|-----------------------------------|-----------------|---------------|
| FECHA PROGRAMADAS | ENCARGADO | OBSERVACIONES |
| 01/09/2017 | Jefe De Almacén | Ninguna |
| 01/10/2017 | Jefe De Almacén | Ninguna |
| 01/11/2017 | Jefe De Almacén | Ninguna |


Fuente: Elaboración Propia

Descripción del Kárdex

El formato de control propuesto me detalla Código, descripción o nombre de productos, presentación, Stock inicial (mes pasado), salidas, entradas, stock inicial (es lo que queda en el almacén después de distribuir) Stock por ubicación o stock físico (que realizan los trabajadores producto por producto), las diferencia(es lo resta de lo que registra el sistema con el stock por ubicaciones) y por último el nombre del encargado de la realización del Kárdex.

El kárdex, no es más que un registro de manera organizada de los productos que se tiene en el almacén, para poder realizarlo se debe iniciar con un inventario físico de las cantidades, esta información pasaría a ser el inventario inicial, luego se debe clasificar los productos por sus características comunes; de esta manera ya se puede llenar el Kárdex.

Tabla N°18: Formato de Kárdex del mes de Septiembre

| <div>  FORMATO KARDEX </div> | | | | | | | | | |
|---|--------------------------|-----------------|---------------|--------|---------|-------------|----------------------|------------|-----------|
| EMPRESA | | TOTAL PERU | | | | | | | |
| CODIGO | DESCRIPCION | STOCK INICIAL | STOCK INICIAL | SALIDA | ENTRADA | STOCK FINAL | STOCK POR UBICACIONE | DIFERENCIA | ENCARGADO |
| AZ-0001 | AZOLLA 25 68 | BALDE | 191 | -173 | 168 | 186 | 186 | 0 | JOSE |
| BMO-0001 | MOTO 4 DX RATIO | CAJA (18B x 1L) | 200 | -155 | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| ARU-0001 | RUBIA 5 40 | BALDE | 330 | -132 | | 198 | 198 | 0 | JOSE |
| BQU-0001 | QUARTZ 5000 5M 20W50 | CAJA (18B x 1L) | 324 | -128 | | 196 | 196 | 0 | JOSE |
| BQU-0002 | QUARTZ 7000 10W40 | CAJA (18B x 1L) | 400 | -117 | | 283 | 283 | 0 | JOSE |
| ARU-0002 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CILINDRO | 399 | -87 | 172 | 484 | 484 | 0 | JOSE |
| ARU-0003 | RUBIA 5 50 | BALDE | 192 | -75 | | 117 | 117 | 0 | JOSE |
| BFL-0001 | FLUIDE G3 | CAJA (18B x 1L) | 2 | -68 | 90 | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| ARU-0004 | RUBIA GAS 5M 15W40 | BALDE | 513 | -65 | | 448 | 448 | 0 | JOSE |
| BQU-0003 | QUARTZ 5000 FUT.XT.10W30 | CAJA (18B x 1L) | 180 | -52 | | 128 | 128 | 0 | JOSE |
| ANE-0001 | NEVASTANE SL 100 | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ANE-0002 | NEVASTANE SL 460 | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AZF-0001 | ZF ECOFLUID M | BALDE | 315 | -47 | | 268 | 268 | 0 | JOSE |
| BPO-0001 | POWER 25W60 | CAJA (18B x 1L) | 300 | -45 | | 255 | 255 | 0 | JOSE |
| BMO-0002 | MOTO 4 TECH 10W50 | CAJA (18B x 1L) | 10 | -44 | 45 | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| AMU-0001 | MULTAGRI SUPER 10W30 | BALDE | 108 | -42 | 400 | 466 | 466 | 0 | JOSE |
| AMU-0003 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 139 | -40 | | 99 | 99 | 0 | JOSE |
| ANE-0003 | NEVASTANE SL 220 | BALDE | 0 | -40 | 40 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ANE-0004 | NEVASTANE SL 32 | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ANE-0005 | NEVASTANE SL 46 | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AMU-0008 | DYNATRANS AC 30 | BALDE | 59 | -35 | | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| BMO-003 | MOTO 4 CRUISE 20W50 | CAJA (18B x 1L) | 0 | -35 | 84 | 49 | 49 | 0 | JOSE |
| ANE-0006 | NEVASTANE SL 68 | BALDE | 0 | -32 | 32 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ATR-0001 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 65 | -30 | | 35 | 35 | 0 | JOSE |
| BQU-0004 | QUARTZ 9000 5W40 | CAJA (18B x 1L) | 100 | -27 | 24 | 97 | 97 | 0 | JOSE |
| AMU-0002 | MULTIS EP 2 | BALDE | 81 | -24 | 128 | 185 | 185 | 0 | JOSE |
| ACE-0001 | CERAN HV | BALDE | 16 | -22 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACA-0001 | CARTER SH 320 | BALDE | 0 | -20 | 20 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AQU-0001 | QUARTZ 5000 FUT.XT.10W30 | CILINDRO | 16 | -17 | 1 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACA-0004 | AZOLLA 25 68 | CILINDRO | 208 | -14 | | 194 | 194 | 0 | JOSE |
| BRU-0001 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CAJA (18B x 1L) | 180 | -13 | | 167 | 167 | 0 | JOSE |
| ATR-0002 | TRANSMISSION TM 85W140 | CILINDRO | 42 | -13 | | 29 | 29 | 0 | JOSE |
| AEP-0001 | EP 80W90 | CILINDRO | 33 | -12 | 64 | 85 | 85 | 0 | JOSE |
| ACE-0002 | CERAN HVA | CILINDRO | 12 | -12 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| BFL-0002 | FLUIDE XLD FE | CAJA (18B x 1L) | 0 | -11 | 90 | 79 | 79 | 0 | JOSE |
| BMO-0004 | MOTO 4 RACE 10W60 | CAJA (18B x 1L) | 111 | -10 | | 101 | 101 | 0 | JOSE |
| ARU-0005 | RUBIA GAS 5M 15W40 | CILINDRO | 21 | -10 | | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| ARU-0006 | RUBIA TIR 7900 15W40 | BALDE | 126 | -10 | | 116 | 116 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANS. SYN FE 75W90 | CAJA(18Bx1L) | 10 | -10 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |

| | | | | | | | | | |
|----------|---------------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|---|------|
| BRU-0001 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CAJA (18B x 1L) | 180 | -13 | | 167 | 167 | 0 | JOSE |
| ATR-0002 | TRANSMISSION TM 85W140 | CILINDRO | 42 | -13 | | 29 | 29 | 0 | JOSE |
| AEP-0001 | EP 80W90 | CILINDRO | 33 | -12 | 64 | 85 | 85 | 0 | JOSE |
| ACE-0002 | CERAN HVA | CILINDRO | 12 | -12 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| BFL-0002 | FLUIDE XLD FE | CAJA (18B x 1L) | 0 | -11 | 90 | 79 | 79 | 0 | JOSE |
| BMO-0004 | MOTO 4 RACE 10W60 | CAJA (18B x 1L) | 111 | -10 | | 101 | 101 | 0 | JOSE |
| ARU-0005 | RUBIA GAS 5M 15W40 | CILINDRO | 21 | -10 | | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| ARU-0006 | RUBIA TIR 7900 15W40 | BALDE | 126 | -10 | | 116 | 116 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANS. SYN FE 75W90 | CAJA (18Bx1L) | 10 | -10 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AMU-0003 | MULTIS MS 2 | BALDE | 70 | -10 | 96 | 156 | 156 | 0 | JOSE |
| ADY-0003 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 17 | -10 | | 7 | 7 | 0 | JOSE |
| ACO-0001 | COPAL GEP 0 | BALDE | 0 | -10 | 20 | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| BQU-0005 | QUARTZ 9000 FUT. GF5 0W20 | CAJA (18Bx1L) | 0 | -9 | 80 | 71 | 71 | 0 | JOSE |
| APO-0001 | POWER 25W60 | BALDE | 8 | -8 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACO-0002 | COPAL OGL 2 | BALDE | 8 | -8 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AQU-0002 | QUARTZ 9000 5W40 | CILINDRO | 3 | -7 | 21 | 17 | 17 | 0 | JOSE |
| BQU-0006 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CAJA (18B x 1L) | 223 | -7 | 90 | 306 | 306 | 0 | JOSE |
| BQU-0007 | QUARTZ INEO MC3 5W30 | CAJA (18B x 1L) | 9 | -7 | | 2 | 2 | 0 | JOSE |
| ATR-0003 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 20 | -7 | | 13 | 13 | 0 | JOSE |
| ACO-0003 | COOLELF AUTO SUPRA -37°C | CILINDRO | 3 | -7 | 80 | 76 | 76 | 0 | JOSE |
| BQU-0008 | QUARTZ RACING 10W60 | CAJA (18Bx1L) | 10 | -6 | 64 | 68 | 68 | 0 | JOSE |
| APN-0001 | PNEUMA 150 | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| APN-0002 | PNEUMA 150 | BALDE | 35 | -6 | 30 | 59 | 59 | 0 | JOSE |
| ANE-0007 | NEVASTANE HD2T | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACE-0004 | CERAN HV | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACE-0005 | CERAN WR 2 | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACL-0002 | CLASSIC 20W50 | CILINDRO | 59 | -5 | | 54 | 54 | 0 | JOSE |
| ACE-0006 | CERAN MS | BALDE | 12 | -5 | | 7 | 7 | 0 | JOSE |
| ATR-0004 | TRANS. SYN FE 75W90 | BALDE | 156 | -4 | 240 | 392 | 392 | 0 | JOSE |
| AAZ-0003 | AZOLLA ZS 46 | CILINDRO | 162 | -4 | | 158 | 158 | 0 | JOSE |
| ANE-0008 | NEVASTANE SFG 1 | BALDE | 11 | -4 | 4 | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| 80030 | ALTIS EM 2 | BALDE | 0 | -4 | 4 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ARU-0007 | RUBIA 4400 20W50 | BALDE | 37 | -3 | | 34 | 34 | 0 | JOSE |
| AQU-0003 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | CILINDRO | 40 | -2 | | 38 | 38 | 0 | JOSE |
| APO-0002 | POWER 25W60 | CILINDRO | 58 | -2 | | 56 | 56 | 0 | JOSE |
| AFL-0001 | FLUIDE G3 | CILINDRO | 17 | -2 | 68 | 83 | 83 | 0 | JOSE |
| AAZ-0004 | AZOLLA ZS 32 | BALDE | 42 | -2 | | 40 | 40 | 0 | JOSE |
| ACA-0002 | CARTER EP 220 | CILINDRO | 4 | -2 | 16 | 18 | 18 | 0 | JOSE |
| ALU-0001 | LUNARIA FR 68 | BALDE | 19 | -2 | | 17 | 17 | 0 | JOSE |
| APN-0003 | PNEUMA 100 | CILINDRO | 50 | -2 | 64 | 112 | 112 | 0 | JOSE |
| AJE-0001 | JET MARINE ROUGE | BALDE | 0 | -2 | 2 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AQU-0004 | QUARTZ 7000 10W40 | CILINDRO | 23 | -1 | | 22 | 22 | 0 | JOSE |
| BCO-0001 | COMPETITION STI 10W40 | CAJA (18Bx1L) | 33 | -1 | | 32 | 32 | 0 | JOSE |
| ARU-0008 | RUBIA S 40 | CILINDRO | 32 | -1 | | 31 | 31 | 0 | JOSE |
| ARU-0009 | RUBIA S 50 | CILINDRO | 26 | -1 | | 25 | 25 | 0 | JOSE |
| ATR-0005 | TRANSMISSION TM 80W90 | CILINDRO | 180 | -1 | | 179 | 179 | 0 | JOSE |
| ATR-0006 | TRANS. SYN FE 75W90 | CILINDRO | 11 | -1 | | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| AAZ-0005 | AZOLLA ZS 46 | BALDE | 127 | -1 | | 126 | 126 | 0 | JOSE |
| ACA-0003 | CARTER EP 68 | CILINDRO | 10 | -1 | 20 | 29 | 29 | 0 | JOSE |
| ACA-0004 | CARTER EP 680 | CILINDRO | 11 | -1 | 18 | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| AMU-0004 | MULTIS EP 2 | CILINDRO | 26 | -1 | 40 | 65 | 65 | 0 | JOSE |
| AFI-0001 | FINAVESTAN A 520 B | CILINDRO | 500 | -1 | | 499 | 499 | 0 | JOSE |
| AMU-0005 | MULTIS COMPLEX SHD 220 | CILINDRO | 400 | -1 | 6 | 405 | 405 | 0 | JOSE |
| AMU-0006 | MULTAGRI SUPER 10W30 | CILINDRO | 16 | -1 | 44 | 59 | 59 | 0 | JOSE |
| ACL-0004 | CLASSIC 10W40 | CILINDRO | 100 | | | 100 | 100 | 0 | JOSE |
| AQU-0005 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CILINDRO | 28 | | 4 | 32 | 32 | 0 | JOSE |
| BPR-0001 | PRESTIGRADE SM 20W50 | CAJA (18Bx1L) | 14 | | | 14 | 14 | 0 | JOSE |
| ANE-0009 | NEPTUNA OUTBOARD | BALDE | 46 | | | 46 | 46 | 0 | JOSE |
| ANE-0010 | NEPTUNA OUTBOARD | CILINDRO | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ARU-0010 | RUBIA 4400 15W40 | BALDE | 42 | | | 42 | 42 | 0 | JOSE |
| ARU-0011 | RUBIA CF 2 40 | CILINDRO | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ARU-0012 | RUBIA S 10W | CILINDRO | 20 | | | 20 | 20 | 0 | JOSE |
| ARU-0013 | RUBIA S 10W | BALDE | 14 | | | 14 | 14 | 0 | JOSE |
| ARU-0014 | RUBIA S 10W | BALDE | 48 | | | 48 | 48 | 0 | JOSE |
| ARU-0015 | RUBIA S 30 | CILINDRO | 80 | | | 80 | 80 | 0 | JOSE |
| ARU-0016 | RUBIA S 30 | BALDE | 40 | | | 40 | 40 | 0 | JOSE |
| ARU-0017 | RUBIA TIR 7400 15W40 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ARU-0018 | RUBIA TIR 7900 15W40 | CILINDRO | 19 | | | 19 | 19 | 0 | JOSE |
| ARU-0019 | RUBIA TIR 8600 FE 10W30 | CILINDRO | 4 | | | 4 | 4 | 0 | JOSE |
| ARU-0020 | RUBIA TIR 7800 15W40 | CILINDRO | 40 | | | 40 | 40 | 0 | JOSE |
| ARU-0021 | RUBIA TIR 8900 10W40 | CILINDRO | 12 | | | 12 | 12 | 0 | JOSE |
| AEP-0002 | EP 80W85 | BALDE | 28 | | | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| AEP-0003 | EP B 80W90 | BALDE | 10 | | | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANSELF SYN FE 75W140 | CAJA (18B x 1L) | 45 | | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| BTR-0002 | TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA (18B x 1L) | 8 | | | 8 | 8 | 0 | JOSE |
| ATR-0007 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ATR-0008 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 3 | | | 3 | 3 | 0 | JOSE |


| | | | | | | | | | |
|----------|-----------------------|----------|-----|----|--|-----|-----|---|------|
| AFL-0002 | FLUIDE G3 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AFL-0003 | FLUIDE XLD FE | CILINDRO | 9 | | | 9 | 9 | 0 | JOSE |
| AFL-0004 | FLUIDE XLD FE | BALDE | 30 | | | 30 | 30 | 0 | JOSE |
| AAZ-0006 | AZOLLA ZS 100 | CILINDRO | 9 | | | 9 | 9 | 0 | JOSE |
| AAZ-0007 | AZOLLA ZS 100 | BALDE | 16 | | | 16 | 16 | 0 | JOSE |
| AAZ-0008 | AZOLLA ZS 32 | CILINDRO | 45 | | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| AAZ-0009 | AZOLLA ZS 46 | BALDE | 84 | | | 84 | 84 | 0 | JOSE |
| ACA-0005 | CARTER EP 150 | CILINDRO | 120 | 20 | | 140 | 140 | 0 | JOSE |
| ACA-0006 | CARTER EP 320 | CILINDRO | 13 | 20 | | 33 | 33 | 0 | JOSE |
| ACA-0007 | CARTER EP 460 | CILINDRO | 100 | 15 | | 115 | 115 | 0 | JOSE |
| AEQ-0001 | EQUIVIS ZS 46 | CILINDRO | 17 | | | 17 | 17 | 0 | JOSE |
| ALU-0002 | LUNARIA NH 68 | CILINDRO | 100 | | | 100 | 100 | 0 | JOSE |
| ANE-0011 | NEVASTANE AW 22 | BALDE | 31 | | | 31 | 31 | 0 | JOSE |
| ANE-0012 | NEVASTANE AW 32 | BALDE | 28 | | | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| ANE-0013 | NEVASTANE AW 46 | BALDE | 150 | 36 | | 186 | 186 | 0 | JOSE |
| ANE-0014 | NEVASTANE AW 68 | BALDE | 150 | 36 | | 186 | 186 | 0 | JOSE |
| ANE-0015 | NEVASTANE EP 100 | BALDE | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ANE-0016 | NEVASTANE EP 150 | BALDE | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ANE-0017 | NEVASTANE EP 220 | BALDE | 46 | | | 46 | 46 | 0 | JOSE |
| ANE-0018 | NEVASTANE EP 320 | BALDE | 300 | 36 | | 336 | 336 | 0 | JOSE |
| ANE-0019 | NEVASTANE EP 460 | BALDE | 19 | | | 19 | 19 | 0 | JOSE |
| APN-0004 | PNEUMA 100 | BALDE | 150 | 30 | | 180 | 180 | 0 | JOSE |
| ALU-0003 | LUBELF 22 N | CILINDRO | 500 | | | 500 | 500 | 0 | JOSE |
| AJA-0001 | JARYTHERM BT 06 | CILINDRO | 24 | | | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| ASY-0001 | SYNOLAN BARRIER FLUID | BALDE | 41 | | | 41 | 41 | 0 | JOSE |
| ACO-0004 | COOLELF CLASSIC -26°C | CILINDRO | 0 | 12 | | 12 | 12 | 0 | JOSE |
| AAC-0001 | AC2010B | CILINDRO | 300 | | | 300 | 300 | 0 | JOSE |
| AMU-0007 | MULTIS 2 | BALDE | 24 | | | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| AMU-0008 | MULTIS COMPLEX EP 2 | CILINDRO | 11 | 24 | | 35 | 35 | 0 | JOSE |
| AMU-0009 | MULTIS COMPLEX EP 2 | BALDE | 13 | 12 | | 25 | 25 | 0 | JOSE |
| AMU-0010 | MULTIS COMPLEX HV 2 | CILINDRO | 150 | 4 | | 154 | 154 | 0 | JOSE |
| AMU-0011 | MULTIS EP 1 | BALDE | 23 | | | 23 | 23 | 0 | JOSE |
| ACA-0001 | CALORIS 23 | BALDE | 2 | | | 2 | 2 | 0 | JOSE |
| AFI-0002 | FINAVESTAN A 100 B | BALDE | 1 | 4 | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ASE-0001 | SERIOLA ETA 32 | BALDE | 1 | | | 1 | 1 | 0 | JOSE |
| ADY-0004 | DYNATRANS AC 10W | CILINDRO | 300 | | | 300 | 300 | 0 | JOSE |
| ADY-0005 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 42 | | | 42 | 42 | 0 | JOSE |
| ADY-0006 | DYNATRANS AC 30 | CILINDRO | 25 | | | 25 | 25 | 0 | JOSE |
| ADY-0007 | DYNATRANS AC 50 | CILINDRO | 20 | | | 20 | 20 | 0 | JOSE |
| ADY-0008 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 28 | | | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| AMU-0012 | MULTIS COMPLEX HV 2 | BALDE | 0 | 10 | | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| AMU-0013 | MULTIS EP 0 | BALDE | 50 | 4 | | 54 | 54 | 0 | JOSE |
| ANE-0020 | NEVASTANE SY 220 | BALDE | 0 | 5 | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ANE-0021 | NEVASTANE SY 320 | BALDE | 50 | 5 | | 55 | 55 | 0 | JOSE |
| ACA-0008 | CARTER SH 1000 | CILINDRO | 50 | 1 | | 51 | 51 | 0 | JOSE |
| ACA-0009 | CARTER SH 1000 | CILINDRO | 300 | 1 | | 301 | 301 | 0 | JOSE |
| ACA-0010 | CARTER SY 320 | BALDE | 0 | 15 | | 15 | 15 | 0 | JOSE |
| ACA-0011 | CARTER SY 320 | BALDE | 50 | 4 | | 54 | 54 | 0 | JOSE |
| ACE-0007 | CERAN FG | BALDE | 100 | 5 | | 105 | 105 | 0 | JOSE |
| ACO-0005 | CORTIS SHT 200 | BALDE | 50 | 10 | | 60 | 60 | 0 | JOSE |
| ACY-0001 | CYRKAN RO 68 | BALDE | 0 | 5 | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ACY-0002 | CYRKAN RO 150 | BALDE | 0 | 4 | | 4 | 4 | 0 | JOSE |
| ADA-0001 | DACNIS 68 | BALDE | 0 | 5 | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ADA-0002 | DACNIS SE 46 | BALDE | 40 | 15 | | 55 | 55 | 0 | JOSE |
| ADA-0003 | DACNIS SE 68 | BALDE | 17 | 5 | | 22 | 22 | 0 | JOSE |
| ANE-0022 | NEVASTANE SL 150 | BALDE | 0 | 0 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACA-0012 | CARTER SH 220 | BALDE | 0 | 10 | | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| ACA-0013 | CARTER SH 1000 | BALDE | 0 | 20 | | 20 | 20 | 0 | JOSE |
| ALU-0004 | LUNARIA SH 68 | BALDE | 0 | 7 | | 7 | 7 | 0 | JOSE |
| ACA-0014 | CARTER SH 680 | BALDE | 0 | 5 | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ATR-0009 | TRANS.SYN FE 75W140 | CILINDRO | 50 | 12 | | 62 | 62 | 0 | JOSE |
| AMU-0014 | MULTIS EP3 | BALDE | 0 | 24 | | 24 | 24 | 0 | JOSE |

13000

13000

Etap4: Implementación de herramientas de la Causa N°4

Este punto consiste realizar un Plan de Capacitación a los trabajadores de la

| <div>  FORMATO KARDEX </div> | | | | | | | | | |
|--|--------------------------|-----------------|---------------|--------|---------|-------------|-----------------------|------------|-----------|
| EMPRESA | | TOTAL PERU | | | | | | | |
| CODIGO | DESCRIPCION | STOCK INICIAL | STOCK INICIAL | SALIDA | ENTRADA | STOCK FINAL | STOCK POR UBICACIONES | DIFERENCIA | ENCARGADO |
| BMO-0001 | MOTO 4 DX RATIO | CAJA (188 x 1L) | 200 | -155 | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| BQU-0001 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | CAJA (188 x 1L) | 324 | -128 | | 196 | 196 | 0 | JOSE |
| BQU-0002 | QUARTZ 7000 10W40 | CAJA (188 x 1L) | 400 | -117 | | 283 | 283 | 0 | JOSE |
| BFL-0001 | FLUIDE G3 | CAJA (188 x 1L) | 2 | -68 | 90 | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| BQU-0003 | QUARTZ 5000 FUT.XT 10W30 | CAJA (188 x 1L) | 180 | -52 | | 128 | 128 | 0 | JOSE |
| BPO-0001 | POWER 25W60 | CAJA (188 x 1L) | 300 | -45 | | 255 | 255 | 0 | JOSE |
| BMO-0002 | MOTO 4 TECH 10W50 | CAJA (188 x 1L) | 10 | -44 | 45 | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| BMO-003 | MOTO 4 CRUISE 20W50 | CAJA (188 x 1L) | 0 | -35 | 84 | 49 | 49 | 0 | JOSE |
| BQU-0004 | QUARTZ 9000 5W40 | CAJA (188 x 1L) | 100 | -27 | 24 | 97 | 97 | 0 | JOSE |
| BRU-0001 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CAJA (188 x 1L) | 180 | -13 | | 167 | 167 | 0 | JOSE |
| BFL-0002 | FLUIDE XLD FE | CAJA (188 x 1L) | 0 | -11 | 90 | 79 | 79 | 0 | JOSE |
| BMO-0004 | MOTO 4 RACE 10W60 | CAJA (188 x 1L) | 111 | -10 | | 101 | 101 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANS.SYN FE 75W90 | CAJA(188x1L) | 10 | -10 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| BQU-0005 | QUARTZ 9000 FUT.GF5 0W20 | CAJA(188x1L) | 0 | -9 | 80 | 71 | 71 | 0 | JOSE |
| BQU-0006 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CAJA (188 x 1L) | 223 | -7 | 90 | 306 | 306 | 0 | JOSE |
| BQU-0007 | QUARTZ INEO MC3 5W30 | CAJA (188 x 1L) | 9 | -7 | | 2 | 2 | 0 | JOSE |
| BQU-0008 | QUARTZ RACING 10W60 | CAJA(188x1L) | 10 | -6 | 64 | 68 | 68 | 0 | JOSE |
| BCO-0001 | COMPETITION STI 10W40 | CAJA(188x1L) | 33 | -1 | | 32 | 32 | 0 | JOSE |
| BPR-0001 | PRESTIGRADE SM 20W50 | CAJA(188x1L) | 14 | | | 14 | 14 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANSFEL SYN FE 75W140 | CAJA (188 x 1L) | 45 | | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| BTR-0002 | TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA (188 x 1L) | 8 | | | 8 | 8 | 0 | JOSE |

Empresa Transber; para así poder mejorar los problemas que se presenten a diario en la empresa, también consiste en brindar conocimiento a los trabajadores sobre ¿Cómo? deben realizar sus actividades y como es el manejo de los inventarios del almacén para así poder lograr juntos un mejor desarrollo tanto para la empresa como para los trabajadores.

Tabla N°19: Resultado de Evaluación de los Trabajadores antes de Capacitación

| PERSONAL DE LA EMPRESA | PROGRAMAS DE CAPACITACION | | | | | PROMEDIO | CALIFICACION |
|----------------------------|---|---------------------------------|--------------------------------------|----------------------|--|----------|--------------|
| | Importancia y Objetivo de Control de Inventario | Definiciones basicas de Almacen | Actividades y Porcesos de un Almacen | Programas de almacen | Nivel de las competencias sobre temas de Almacén | | |
| Juan Romero Galindo | 10 | 10 | 4 | 18 | 17 | 12 | MALO |
| Aldo Ramirez Ramirez | 14 | 16 | 10 | 17 | 16 | 15 | BUENO |
| Jose Mara Asprilla Perez | 13 | 14 | 4 | 16 | 14 | 12 | REGULAR |
| Ramiro Miguez Lopez | 16 | 10 | 12 | 10 | 17 | 13 | REGULAR |
| Esteban Flacao Rodallega | 8 | 12 | 10 | 10 | 12 | 10 | MALO |
| Juan Alonso Santiesteban | 8 | 17 | 12 | 13 | 10 | 12 | REGULAR |
| Raul Sotomayor Aguilar | 14 | 15 | 18 | 16 | 17 | 16 | BUENO |
| Humberto Perez Solis | 15 | 12 | 11 | 14 | 15 | 13 | REGULAR |
| Rodrigo Avila Peña | 16 | 12 | 16 | 17 | 18 | 16 | BUENO |
| Jordan José Aguila Jimenez | 8 | 16 | 4 | 16 | 12 | 11 | MALO |

Fuente: Elaboración Propia

El plan de desarrollo que se realizó en la empresa lo podemos observar en el ANEXO 1

Estos son los puntos que se desarrollaron en la Capacitación de la Empresa TRANSBER S.A.

PRESENTACION

El cumplimiento del Plan de Capacitación avala que el personal obtenga conocimientos y habilidades idóneas con respecto al trabajo que realizan, generando así cambiar sus actitudes frente a diversos aspectos de la organización, el puesto de trabajo o el ambiente laboral; siendo su objetivo el logro de las capacidades de los colaboradores.

El presente plan de capacitación está dirigido a los trabajadores fijos que cuenta la empresa y su presupuesto está dentro de los gastos que la empresa maneja ya que el capacitador es alguien idóneo y se encuentra dentro de la empresa.

I. ACTIVIDADES DE LA EMPRESA

La empresa TRANSBER SAC, es una empresa que se encarga de almacenar y distribuir productos de distintas empresas.

La empresa Transber S.A.C se inició como una empresa de carga aérea a provincia. Después comenzó sus proyectos de energía, minería y petróleo logrando alcanzar la logística de Gas Camisea con la empresa internacional PlusPetrol. Al cabo de 2 años la empresa fue buscando retos expandiendo sus operaciones en el rubro de energía siendo operador logístico de Repsol.

Transber inició operaciones en Lima – Perú como una empresa especialista en soluciones logísticas de transporte de carga aérea, terrestre y marítima a nivel nacional e internacional.

II. MISIÓN Y VISIÓN

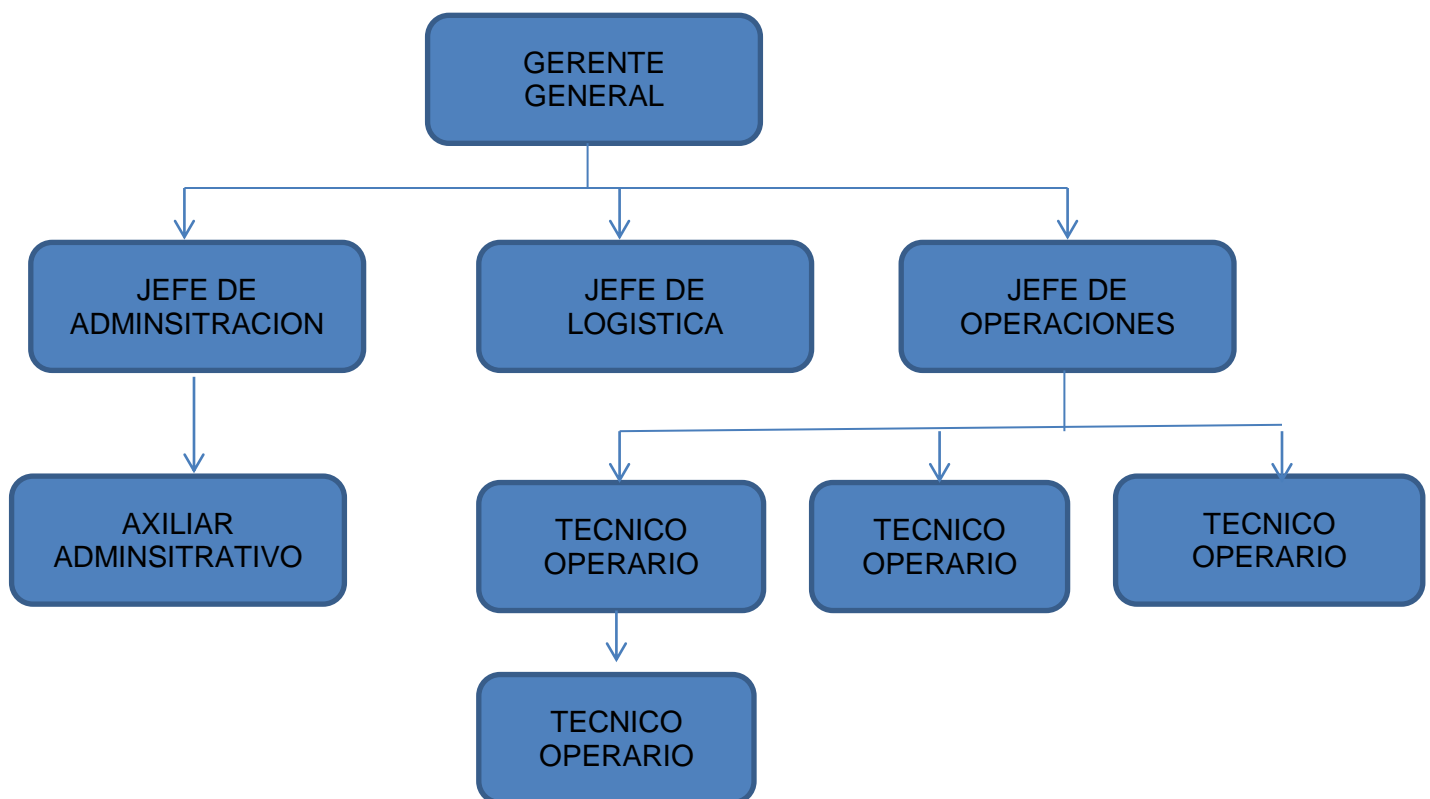
La misión de la empresa es brindar servicios logísticos y de almacenamiento que superen las expectativas de nuestros clientes y ayuden a mejorar nuestros costos.

La visión es ser reconocida por el mercado como la primera opción en el planeamiento e integración de servicios logísticos especializados.

III. FUNCION ORGANIZATIVA

La empresa Transber está gestionada por el gerente General del almacén, él se encarga de revisar y gestionar todo el funcionamiento de la empresa, los recursos humanos, las ventas y los desembolsos de dinero para las diversas actividades que realizan; cuenta con diferentes áreas como Administración, Logística, Operaciones y estos son los que se encargan de gestionar todas las ordenes de servicios que llegan a la empresa junto con la revisión de los servicios ofrecidos.

A continuación se presenta la estructura organizativa junto con los encargados de las diversas áreas.



Fuente: Gerencia General de la Empresa Transber SAC

IV. JUSTIFICACIÓN

Para que la Empresa Transber realice bien sus servicios lo más relevante es contar con empleados calificados que respondan a las exigencias de sus funciones de acuerdo a su puesto de trabajo; es por ello que se incentiva al crecimiento profesional de cada uno; influyendo como consecuencia en mejorar la calidad de sus actividades y obteniendo mejores utilidades.

Por lo cual esta capacitación está orientada a generar un cambio en sus trabajadores creando un clima laboral más agradable, cumpliendo con los objetivos de la empresa y así mejorar el control de inventario.

V. ALCANCE

El presente documento es de aplicación para todo el personal fijo que cuenta la empresa

VI. VIGENCIA

El presente documento entra en validez desde su aprobación; y siendo una herramienta dinámica estará sujeta a variaciones que serán informadas oportunamente.

VII. FINES DEL PLAN DE CAPACITACIÓN

El propósito general es el de brindar los conocimientos necesarios al personal para el cumplimiento de sus actividades de forma técnica obteniendo resultados óptimos.

VIII. OBJETIVOS DEL PLAN DE CAPACITACIÓN

Como objetivo del presente plan de capacitación es presentar conocimientos sobre manejo y control de inventario; así como los procedimientos adecuados dentro del almacén que permita tener un mejor desarrollo del personal capacitado; siendo sus objetivos específicos los siguientes:

- Mejoramiento del almacenamiento: Dirigida a la mejorar todas las actividades que realizan los trabajadores
- Desarrollo personal: Es consecuencia de las capacitaciones que tiene el personal; ya que obtienen conocimientos y habilidades que elevan sus competencias.

IX. METAS

Como metas del presente plan se encuentran: Capacitar a todo el personal fijo de la empresa y obtener un 80% como resultado de la evaluación de la capacitación.

X. ESTRATEGIA

Las estrategias para la realización del presente plan se centran en mejorar el desempeño actual de los empleados por medio del refuerzo y actualización de los conocimientos y técnicas que le ayuden en sus actividades; el mejoramiento de sus actividades se lograra a través de ejercicios prácticos en capa capacitación y con una metodología de exposición – dialogo.

XI. TIPOS Y MODALIDADES DE CAPACITACIÓN

Plan de Capacitación cuenta con 3 tipos de capacitación; los cuales son:

1. **Capacitación Inductiva:** Encaminada a facilitar la integración de los empleados en el manejo de sus actividades.
2. **Capacitación Preventiva:** Orientada a la actualización constante de los empleados en las diversas materias que ayuden a mejorar sus actividades.
3. **Capacitación Correctiva:** Se centra en el levantamiento de errores o deficiencias de manejo o conocimiento expuestas en las evaluaciones de desempeño del personal.

Del mismo modo se centra en 2 modalidades de capacitación; siendo estas:

1. **Formación:** Brinda los conocimientos básicos con el fin de proporcionar una visión general y amplia del contexto donde se desarrolla.
2. **Actualización:** Brinda conocimientos de los recientes avances técnicos y/o tecnológicos del contexto donde se desenvuelve.

XII. RECURSOS HUMANOS Y MATERIALES

- Recursos humanos lo conforman los trabajadores de la empresa y el expositor especializado en la materia a capacitar.
- La Infraestructura: Las capacitaciones se desarrollarán en ambientes adecuados proporcionado por la gerencia de la empresa.

- Mobiliario, Equipos y Otros: Está conformado por mesas de trabajo, sillas, material de capacitación, laptop y Tv plasma.

XIII. ACTIVIDADES DE CAPACITACIÓN A DESARROLLAR

Entre los temas de capacitación a desarrollar se encuentran:

- Importancia de control de inventarios en una empresa
- Definiciones básicas de almacén
- Mejorar las Actividades y procesos de un almacén (Técnicas a utilizar)

XIV. PROGRAMA DE CAPACITACIÓN

Tabla N°20: Programa de Capacitación


|  | | PROGRAMA DE CAPACITACIÓN | | Revisión: AL | Versión 01 | |
|--|--|--------------------------|------------------|------------------|------------------|--------------------------------|
| | | | | Aprobado: GG | Fecha:15/06/17 | |
| | | | | | | |
| SUSTENTO DE LA NECESIDAD DE LA CAPACITACIÓN | | | | | | |
| A. | ELEVAR EL NIVEL DE COMPETENCIA / EL PERFIL LO REQUIERE | | | | | |
| B. | OBJETIVO E IMPORTANCIA DE CONTROL DE INVENTARIO | | | | | |
| C. | DEFINICIONES BASICAS DE ALMACEN, ALMACENAMIENTO | | | | | |
| D. | PROCEDIMIENTO Y PROCESOS DENTRO DEL ALMACEN PARA MEJORAR EL SERVICIO DE LA EMPRESA | | | | | |
| | | | | | | |
| N° | CAPACITACIÓN REQUERIDA | SUSTENTO DE LA NECESIDAD | DIRIGIDA A | FECHA PROGRAMADA | DURACIÓN (HORAS) | EXPOSITOR |
| 1 | Importancia Y objetivo de Control de Inventario | B | Todo el Personal | 01/07/2017 | 1 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa |
| 2 | Definiciones básicas de almacenamiento | C | Todo el Personal | 01/07/2017 | 1 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa |
| 3 | Actividades y Procesos de un almacén | D | Todo el Personal | 05/08/2017 | 1 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa |
| 4 | Mejorar el nivel de competencia de los trabajadores | A | Todo el Personal | 05/08/2017 | 1 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa |

XIV DESARROLLO DE CAPACITACIÓN

Al realizarse las Capacitaciones en las fechas Programadas se realizó las evaluaciones respectivas.

Si había observaciones se hizo las acciones correctivas en cada evaluación; y así poder cumplir con la meta establecida que son de suma importancia para la empresa y los trabajadores.

Tabla N°21: Formato de Identificación y Evaluación de la Capacitación I



IDENTIFICACION Y EVALUACION DE LA CAPACITACION

| SUSTENTACION DE LA NECESIDAD DE LA CAPACITACION | | CONOCIMIENTO ADQUIRIDO | |
|---|--|------------------------|---|
| A. | ELEVAR EL NIVEL DE COMPETENCIA / EL PERFIL LO REQUIERE | 1 | CAPACITACION INEFICAZ, LOS TRABAJADORES NO APLICAN EFICAZMENTE LO APRENDIDO |
| B. | OBJETIVO E IMPORTANCIA DE CONTROL DE INVENTARIO | 2 | CAPACITACION MEDIANAMENTE EFICAZ, SOLO ALGUNOS APLICAN LO APRENDIDO EN FORMA EFECTIVA |
| C. | DEFINICIONES BASICAS DE ALMACEN, ALMACENAMIENTO | 3 | CAPACITACION EFICAZ, TODOS APLICAN EFICAZMENTE EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO |
| D. | PROCEDIMIENTO Y PROCESOS DENTRO DEL ALMACEN PARA MEJORAR EL SERVICIO DE LA EMPRESA | | |

| N- | CAPACITACION REQUERIDA | SUSTENTO DE LA NECESIDAD | DIRIGIDA A | FECHA PROGRAMADA | DURACION (HORAS) | EFICACIA | PUNTUACION DE CONOCIMEINTOPADQUIRIDO | OBSERVACION/ ACCIONES A TOMAR | FECHA DE EVALUACION | EVALUADO POR |
|----|---|--------------------------|---|------------------|------------------|--------------------------------|--------------------------------------|---|---------------------|--------------------------------|
| 1 | Importancia y Objetivo de Control de Inventario | B | Todo el Personal (25 Trabajadores del almacen) | 01/07/2017 | 1 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa | 3 | | 01/08/2017 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa |
| 2 | Definiciones basicas de Almacen | C | Todo el Personal (25 Trabajadores del almacen) | 01/07/2017 | 1 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa | 2 | 03 TRABAJADORES TENIAN CONFUSION EN CIERTOS CONCEPTOS | 01/08/2017 | Srta. Jazmin Janira Joya Ochoa |

MEDIDA DE CORRECCION

Se les explico a los trabajadores que tenian confusion en ciertos conceptos dados

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°22: Formato de Identificación y Evaluación de la Capacitación II



IDENTIFICACION Y EVALUACION DE LA CAPACITACION

| SUSTENTACION DE LA NECESIDAD DE LA CAPACITACION | | CONOCIMIENTO ADQUIRIDO | | | | | | | | | |
|---|--|------------------------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|
| A. | ELEVAR EL NIVEL DE COMPETENCIA / EL PERFIL LO REQUIERE | 1 | CAPACITACION INEFICAZ, LOS TRABAJADORES NO APLICAN EFIZAMENTE LO APRENDIDO | | | | | | | | |
| B. | OBJETIVO E IMPORTANCIA DE CONTROL DE INVENTARIO | 2 | CAPACITACION MEDIANAMENTE EFICAZ, SOLO ALGUNOS APLICAN LO APRENDIDO EN FORMA EFECTIVA | | | | | | | | |
| C. | DEFINICIONES BASICAS DE ALMACEN, ALMACENAMIENTO | 3 | CAPACITACION EFICAZ, TODOS APLICAN EFICAZMENTE EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO | | | | | | | | |
| D. | PROCEDIMIENTO Y PROCESOS DENTRO DEL ALMACEN PARA | | | | | | | | | | |

| N- | CAPACITACION REQUERIDA | SUSTENTO DE LA NECESIDAD | DIRIGIDA A | FECHA PROGRAMADA | DURACION (HORAS) | EFICACIA | PUNTUACION DE CONOCIMIENTO ADQUIRIDO | OBSERVACION/ ACCIONES A TOMAR | FECHA DE EVALUACION | EVALUADO POR |
|----|--|--------------------------|---|------------------|------------------|---------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|---------------------------------|
| 1 | Actividades y Porcesos de un Almacen | D | Todo el Personal (25 Trabajadores del almacen) | 05/08/2017 | 1 | Srita. Jazmin Janira Joya Ochoa | 2 | 03 TRABAJADORES NO ENTENDIAN BIEN LOS PROCEDIMIENTOS | 05/09/2017 | Srita. Jazmin Janira Joya Ochoa |
| 2 | Mejorara el nivel de las competencias de los trabbajadores | A | Todo el Personal (25 Trabajadores del almacen) | 05/08/2017 | 1 | Srita. Jazmin Janira Joya Ochoa | 3 | | 05/09/2017 | Srita. Jazmin Janira Joya Ochoa |

MEDDIDA DE CORRECCION

Se realizaron correcciones a (03) trabajadores en el proceso de recepcion, para no danar los materiales al momento de sacralo del camion.

Se hizo una correccion a los trabajadores en como almacenar los productos realizando las supervisiones previas del Jefe de Almacen.

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°23: Resultado de Evaluación de los Trabajadores después de Capacitación

| PERSONAL DE LA EMPRESA | PROGRAMAS DE CAPACITACION | | | | | PROMEDIO | CALIFICACION |
|----------------------------|---|---------------------------------|--------------------------------------|----------------------|--|----------|--------------|
| | Importancia y Objetivo de Control de Inventario | Definiciones basicas de Almacen | Actividades y Procesos de un Almacen | Programas de almacen | Nivel de las competencias sobre temas de Almacén | | |
| Juan Romero Galindo | 15 | 15 | 16 | 18 | 17 | 16 | BUENO |
| Aldo Ramirez Ramirez | 17 | 17 | 17 | 17 | 17 | 17 | EXCELENTE |
| Jose Mara Asprilla Perez | 13 | 14 | 15 | 16 | 14 | 14 | REGULAR |
| Ramiro Miguez Lopez | 16 | 15 | 12 | 14 | 17 | 15 | BUENO |
| Esteban Flacao Rodallega | 14 | 12 | 15 | 15 | 12 | 14 | BUENO |
| Juan Alonso Santiesteban | 8 | 17 | 12 | 15 | 14 | 13 | REGULAR |
| Raul Sotomayor Aguilar | 14 | 15 | 18 | 16 | 17 | 16 | BUENO |
| Humberto Perez Solis | 15 | 12 | 16 | 14 | 15 | 14 | REGULAR |
| Rodrigo Avila Peña | 16 | 12 | 16 | 17 | 18 | 16 | BUENO |
| Jordan José Aguila Jimenez | 17 | 17 | 17 | 16 | 16 | 17 | EXCELENTE |

Fuente: Elaboración Propia

XV.FINANCIAMIENTO

El financiamiento está incluido dentro de los gastos de la empresa como el pago al personal; puesto que está dentro de las funciones a desempeñar por parte del Jefe del almacén; esto se debe a que es la persona más idónea para el manejo de estas actividades.

Tabla N°24: Cronograma de Plan de Capacitación

| CRONOGRAMA DE PLAN DE CAPACITACIÓN | | | | | |
|------------------------------------|--|-------|--------|---|------|
| N° | Plan de Capacitación | MESES | | | |
| | | JULIO | AGOSTO | | SEPT |
| | | 1 | 1 | 5 | 5 |
| 1 | TEMA 1: Importancia y objetivo de control de inventario. | | | | |
| 2 | TEMA 2: Definiciones básicas sobre almacenamiento. | | | | |
| | Evaluación de Capacitación 1 y 2 | | | | |
| 3 | TEMA 3: Actividades y Procesos de un almacén. | | | | |
| 4 | Tema 4: Mejorar el nivel de competencia de los trabajadores. | | | | |
| | Evaluación de Capacitación 3 y 4 | | | | |

Fuente: Elaboración Propia

2.7.4 RESULTADOS

En este punto se va a tomar 3 indicadores que ayuda a la empresa mejorar su almacenamiento. Se realizará la medición de antes y después de cada indicador para así poder observar el avance que se ha realizado con un buen control de inventario.

- Nivel de entregas a tiempo

$$\text{Nivel de entregas a tiempo} = \frac{\# \text{ entregas a tiempo}}{\text{total de entregas}} \times 100$$

Este indicador me permite poder medir el porcentaje de nivel de entregas que tiene la empresa; y de esta manera la empresa podrá cumplir con sus entregas que tenga al mes; esto quiere decir que cumpla con la fecha y hora pactada con el cliente.

Procedimiento

$$\text{Nivel de entregas a tiempo} = \frac{228}{283} \times 100 = 81\% \text{ del Mes de Oct.}$$

Tabla N°25: Porcentaje de cada mes de entregas a tiempo

| | MARZO | ABRIL | MAYO | JUNIO | JULIO | AGOSTO | SEPTIEMBRE | OCTUBRE |
|----------------------------|-------|-------|------|-------|-------|--------|------------|---------|
| Nivel de Entregas a tiempo | 54% | 57% | 57% | 58% | 62% | 64% | 65% | 81% |

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°26: Datos de meses pasados

| MES | ENTREGAS A TIEMPO | TOTAL DE ENTREGAS | % |
|------------|-------------------|-------------------|-----|
| MARZO | 221 | 408 | 54% |
| ABRIL | 141 | 249 | 57% |
| MAYO | 267 | 465 | 57% |
| JUNIO | 206 | 357 | 58% |
| JULIO | 187 | 301 | 62% |
| AGOSTO | 198 | 310 | 64% |
| SEPTIEMBRE | 258 | 398 | 65% |
| OCTUBRE | 228 | 283 | 81% |

Fuente: Elaboración Propia

Como podemos observar en la **Tabla N°26** el nivel de entregas a tiempo aumentado progresivamente en el mes de Octubre (81%).

Figura N°17: Porcentaje de entregas a tiempo



FORMATO UTILIZADO

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 01-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 1 | 6 |
| 02-oct | PECSA | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 03-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 04-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 05-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 1 | 7 |
| 06-oct | PECSA | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 07-oct | PECSA | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 08-oct | PECSA | Lubricantes | 3 | 1 | 4 |
| 09-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 10-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 11-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 12-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 13-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 1 | 9 |
| 14-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 15-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 16-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 1 | 9 |
| 17-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 2 | 6 |
| 18-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 19-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 20-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 3 | 13 |
| 21-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 22-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 23-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 24-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 1 | 7 |
| 25-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 26-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 27-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 28-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 29-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 30-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| TOTAL | | | 228 | 55 | 283 |

- **Calidad de inventario**

$$C.Inventario = \frac{\text{unidad dañadas} + \text{obsoleta} + \text{vencidas}}{\text{unidades disponibles}} \times 100$$

Este indicador me permite medir el porcentaje de unidades dañadas u obsoletas que se puedan encontrar en el almacén; lo que busca el indicador es presentar una mejora y poder disminuir el porcentaje de productos dañados para que no se genere pérdida en la empresa.

Procedimiento

$$\text{Calidad de inventario} = \frac{23}{12500} \times 100 = 0.18 \% \text{ de productos dañados en el mes de Octubre}$$

Tabla N°27: Porcentaje de cada mes de calidad de inventario

| | MARZO | ABRIL | MAYO | JUNIO | JULIO | AGOSTO | SEPTIEMBRE | OCTUBRE |
|-----------------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|------------|---------|
| Calidad de Inventario | 1.96% | 1.50% | 1.27% | 1.15% | 0.77% | 0.51% | 0.21% | 0.18% |

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°28: Datos de meses pasados

| MESES | TOTAL DE UNIDADES | UNIDADES DAÑADAS | Porcentaje |
|------------|-------------------|------------------|------------|
| MARZO | 10211 | 200 | 1.96% |
| ABRIL | 10730 | 161 | 1.50% |
| MAYO | 10798 | 137 | 1.27% |
| JUNIO | 10903 | 125 | 1.15% |
| JULIO | 11170 | 86 | 0.77% |
| AGOSTO | 10691 | 54 | 0.51% |
| SEPTIEMBRE | 12179 | 26 | 0.21% |
| OCTUBRE | 12500 | 23 | 0.18% |

Fuente: Elaboración Propia

Como podemos observar en la tabla la calidad de inventario disminuido de un 1.96% en el mes de Marzo a un 0.18% en el mes de Octubre; por ende se resuelve que hay menor cantidad de unidades dañadas.

Figura N°18: Porcentaje de productos dañados



Fuente: Elaboración Propia

FORMATO UTILIZADO

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|---------------|-----------------------------|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| FECHA : OCTUBRE | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 452 | 884 | 1336 | 2 |
| TOTAL PERU | 161212 | 555 | 100 | 655 | 2 |
| TOTAL PERU | 175183 | 333 | 80 | 413 | 2 |
| TOTAL PERU | 164510 | 262 | 100 | 362 | 2 |
| TOTAL PERU | 205406 | 452 | 176 | 628 | 1 |
| TOTAL PERU | 113452 | 320 | 160 | 480 | 0 |
| TOTAL PERU | 175182 | 164 | 0 | 164 | 2 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 100 | 205 | 0 |
| TOTAL PERU | 161227 | 324 | 96 | 420 | 1 |
| TOTAL PERU | 204112 | 400 | 100 | 500 | 1 |
| TOTAL PERU | 192832 | 735 | 136 | 871 | 0 |
| TOTAL PERU | 161226 | 500 | 300 | 800 | 0 |
| TOTAL PERU | 204004 | 500 | 108 | 608 | 2 |
| TOTAL PERU | 112640 | 456 | 100 | 556 | 1 |
| TOTAL PERU | 161222 | 453 | 100 | 553 | 1 |
| TOTAL PERU | 192833 | 1000 | 600 | 1600 | 1 |
| TOTAL PERU | 174771 | 251 | 500 | 751 | 1 |
| TOTAL PERU | 187387 | 100 | 65 | 165 | 1 |
| TOTAL PERU | 206735 | 452 | 200 | 652 | 1 |
| TOTAL PERU | 174770 | 91 | 90 | 181 | 1 |
| TOTAL PERU | 161355 | 300 | 300 | 600 | 1 |
| | | TOTAL | | 12500 | 23 |

Fuente: Elaboración Propia

Capacidad utilizada de almacén

$$\text{Capac. de almacen} = \frac{\text{cantidad en el almacén}}{\text{total de metros cuadrados almacén}} \times 100$$

Procedimiento

$$\text{Capac. Utilizada de almacén} = \frac{13500}{17000} \times 100 = 79\%$$

El resultado me indica el % de espacio que hasta el momento ha sido utilizado; este indicador ayudará a poder optimizar el espacio del almacén.

Tabla N°29: Porcentaje de cada mes capacidad utilizada

| | MARZO | ABRIL | MAYO | JUNIO | JULIO | AGOSTO | SEPTIEMBRE | OCTUBRE |
|-----------------------------|-------|-------|------|-------|-------|--------|------------|---------|
| Capac.Utilizada del almacen | 59% | 59% | 60% | 62% | 62% | 65% | 76% | 79% |

Fuente: Elaboración Propia

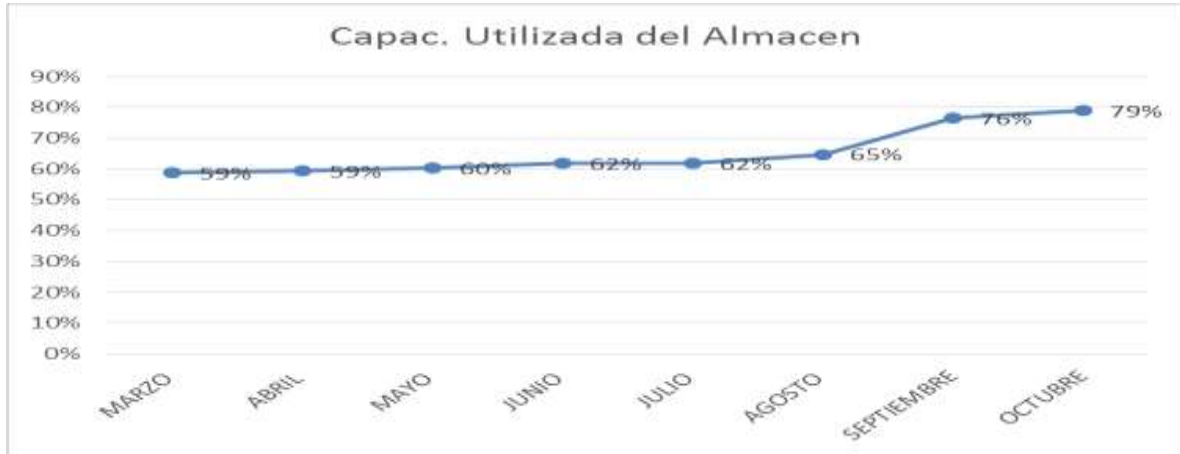
Tabla N°30: Datos de meses pasados

| CAPACIDAD UTILIZADA DEL ALMACEN | | | |
|---------------------------------|------------------------|------------------|-----|
| MES | CANTIDAD EN EL ALMACEN | METROS CUADRADOS | % |
| MARZO | 10000 | 17000 | 59% |
| ABRIL | 10100 | 17000 | 59% |
| MAYO | 10250 | 17000 | 60% |
| JUNIO | 10500 | 17000 | 62% |
| JULIO | 10500 | 17000 | 62% |
| AGOSTO | 11000 | 17000 | 65% |
| SEPTIEMBRE | 13000 | 17000 | 76% |
| OCTUBRE | 13500 | 17000 | 79% |

Fuente: Elaboración Propia


Como podemos observar en la tabla la Capacidad de almacén aumentado de un 59% en el mes de Marzo hasta un 79% en el mes de Octubre; por ende se resuelve se optimizó el espacio utilizado en el almacén.

Figura N°19: Porcentaje de capacidad utilizada del almacén



Fuente: Elaboración Propia

FORMATO UTILIZADO

| <div>  REGISTRO DE INVENTARIO </div> | | | | | | | |
|--|--------------------------|--------------|-----------------|---------------|--------|---------|-------------|
| EMPRESA | | TOTAL PERU | | | | | |
| CODIGO | DESCRIPCION | PRESENTACION | STOCK INICIAL | STOCK INICIAL | SALIDA | ENTRADA | STOCK FINAL |
| AAZ-0001 | AZOLLA Z5 68 | 5AGP | BALDE | 191 | -173 | 168 | 186 |
| BMO-0001 | MOTO 4 DX RATIO | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 200 | -155 | | 45 |
| ARU-0001 | RUBIA S 40 | 5AGP | BALDE | 330 | -132 | | 198 |
| BQU-0001 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 324 | -128 | | 196 |
| BQU-0002 | QUARTZ 7000 10W40 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 400 | -117 | | 283 |
| ARU-0002 | RUBIA TIR 7400 15W40 | 208L | CILINDRO | 399 | -87 | 172 | 484 |
| ARU-0003 | RUBIA S 50 | 5AGP | BALDE | 192 | -75 | | 117 |
| BFL-0001 | FLUIDE G3 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 2 | -68 | 90 | 24 |
| ARU-0004 | RUBIA GAS 5M 15W40 | 5GAL | BALDE | 513 | -65 | | 448 |
| BQU-0003 | QUARTZ 5000 FUT.XT 10W30 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 180 | -52 | | 128 |
| ANE-0001 | NEVASTANE SL 100 | 5GAL | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 |
| ANE-0002 | NEVASTANE SL 460 | 5GAL | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 |
| AZF-0001 | ZF ECOFLUID M | 20L | BALDE | 315 | -47 | | 268 |
| BPO-0001 | POWER 25W60 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 300 | -45 | | 255 |
| BMO-0002 | MOTO 4 TECH 10W50 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 10 | -44 | 45 | 11 |
| AMU-0001 | MULTAGRI SUPER 10W30 | 20L | BALDE | 108 | -42 | 400 | 466 |
| AMU-0003 | DYNATRANS AC 50 | 5AGP | BALDE | 139 | -40 | | 99 |
| ANE-0003 | NEVASTANE SL 220 | 5GAL | BALDE | 0 | -40 | 40 | 0 |
| ANE-0004 | NEVASTANE SL 32 | 5GAL | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 |
| ANE-0005 | NEVASTANE SL 46 | 5GAL | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 |
| AMU-0008 | DYNATRANS AC 30 | 5AGP | BALDE | 59 | -35 | | 24 |
| BMO-0003 | MOTO 4 CRUISE 20W50 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 0 | -35 | 84 | 49 |
| ANE-0006 | NEVASTANE SL 68 | 5GAL | BALDE | 0 | -32 | 32 | 0 |
| ATR-0001 | TRANSMISSION TM 80W90 | 20L | BALDE | 65 | -30 | | 35 |
| BQU-0004 | QUARTZ 9000 5W40 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 100 | -27 | 24 | 97 |
| AMU-0002 | MULTIS EP 2 | 18K | BALDE | 81 | -24 | 128 | 185 |
| ACE-0001 | CERAN HV | 18K | BALDE | 16 | -22 | 6 | 0 |
| ACA-0001 | CARTER SH 320 | 20L | BALDE | 0 | -20 | 20 | 0 |
| AQU-0001 | QUARTZ 5000 FUT.XT 10W30 | 208L | CILINDRO | 16 | -17 | 1 | 0 |
| ACA-0004 | AZOLLA Z5 68 | 208L | CILINDRO | 208 | -14 | | 194 |
| BRU-0001 | RUBIA TIR 7400 15W40 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 180 | -13 | | 167 |
| ATR-0002 | TRANSMISSION TM 85W140 | 208L | CILINDRO | 42 | -13 | | 29 |
| AEP-0001 | EP 80W90 | 208L | CILINDRO | 33 | -12 | 64 | 85 |
| ACE-0002 | CERAN HVA | 180K | CILINDRO | 12 | -12 | | 0 |
| BFL-0002 | FLUIDE XLD FE | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 0 | -11 | 90 | 79 |
| BMO-0004 | MOTO 4 RACE 10W60 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 111 | -10 | | 101 |
| ARU-0005 | RUBIA GAS 5M 15W40 | 55GAL | CILINDRO | 21 | -10 | | 11 |
| ARU-0006 | RUBIA TIR 7900 15W40 | 20L | BALDE | 126 | -10 | | 116 |
| BTR-0001 | TRANS.SYN FE 75W90 | 18B1L | CAJA(18Bx1L) | 10 | -10 | | 0 |
| AMU-0003 | MULTIS MS 2 | 18K | BALDE | 70 | -10 | 96 | 156 |
| ADY-0003 | DYNATRANS AC 10W | 5AGP | BALDE | 17 | -10 | | 7 |
| ACO-0001 | COPAL GEP 0 | 18K | BALDE | 0 | -10 | 20 | 10 |
| BQU-0005 | QUARTZ 9000 FUT.GFS 0W20 | 18B1L | CAJA(18Bx1L) | 0 | -9 | 80 | 71 |
| APO-0001 | POWER 25W60 | 20L | BALDE | 8 | -8 | | 0 |
| ACO-0002 | COPAL OGL 2 | 18K | BALDE | 8 | -8 | | 0 |
| AQU-0002 | QUARTZ 9000 5W40 | 208L | CILINDRO | 3 | -7 | 21 | 17 |
| BQU-0006 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 223 | -7 | 90 | 306 |
| BQU-0007 | QUARTZ INEO MC3 5W30 | 18B1L | CAJA (18B x 1L) | 9 | -7 | | 2 |
| ATR-0003 | TRANSMISSION TM 85W140 | 5AGP | BALDE | 20 | -7 | | 13 |
| ACO-0003 | COOLELF AUTO SUPRA .37°C | 208L | CILINDRO | 3 | -7 | 80 | 76 |
| BQU-0008 | QUARTZ RACING 10W60 | 18B1L | CAJA(18Bx1L) | 10 | -6 | 64 | 68 |
| APN-0001 | PNEUMA 150 | 208L | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 |
| APN-0002 | PNEUMA 150 | 20L | BALDE | 35 | -6 | 30 | 59 |
| ANE-0007 | NEVASTANE HD2T | 18K | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 |
| ACE-0004 | CERAN HV | 180K | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 |
| ACE-0005 | CERAN WR 2 | 18K | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 |
| ACL-0002 | CLASSIC 20W50 | 55GAL | CILINDRO | 59 | -5 | | 54 |
| ACE-0006 | CERAN M5 | 18K | BALDE | 12 | -5 | | 7 |
| ATR-0004 | TRANS. SYN FE 75W90 | 20L | BALDE | 156 | -4 | 240 | 392 |
| AAZ-0003 | AZOLLA Z5 46 | 208L | CILINDRO | 162 | -4 | | 158 |
| ANE-0008 | NEVASTANE SFG 1 | 37LB | BALDE | 11 | -4 | 4 | 11 |
| R0030 | ALTIS EM 2 | 18K | BALDE | 0 | -4 | 4 | 0 |
| ARU-0007 | RUBIA 4400 20W50 | 20L | BALDE | 37 | -3 | | 34 |
| AQU-0003 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | 208L | CILINDRO | 40 | -2 | | 38 |
| APO-0002 | POWER 25W60 | 208L | CILINDRO | 58 | -2 | | 56 |
| AFL-0001 | FLUIDE G3 | 208L | CILINDRO | 17 | -2 | 68 | 83 |
| AAZ-0004 | AZOLLA Z5 32 | 5AGP | BALDE | 42 | -2 | | 40 |
| ACA-0002 | CARTER EP 220 | 208L | CILINDRO | 4 | -2 | 16 | 18 |
| ALU-0001 | LUNARIA FR 68 | 20L | BALDE | 19 | -2 | | 17 |
| APN-0003 | PNEUMA 100 | 208L | CILINDRO | 50 | -2 | 64 | 112 |

| | | | | | | |
|----------|-------------------------|-----------------|-----|----|----|-----|
| ARU-0009 | RUBIA S 50 | CIJINDRO | 26 | -1 | | 25 |
| ATR-0005 | TRANSMISSION TM 80W90 | CIJINDRO | 180 | -1 | | 179 |
| ATR-0006 | TRANS. SYN FE 75W90 | CIJINDRO | 11 | -1 | | 10 |
| AAZ-0005 | AZOLLA ZS 46 | BALDE | 127 | -1 | | 126 |
| ACA-0003 | CARTER EP 68 | CIJINDRO | 10 | -1 | 20 | 29 |
| ACA-0004 | CARTER EP 680 | CIJINDRO | 11 | -1 | 18 | 28 |
| AMU-0004 | MULTIS EP 2 | CIJINDRO | 26 | -1 | 40 | 65 |
| AFI-0001 | FINAVESTAN A 520 B | CIJINDRO | 500 | -1 | | 499 |
| AMU-0005 | MULTIS COMPLEX SHD 220 | CIJINDRO | 400 | -1 | 6 | 405 |
| AMU-0006 | MULTAGRI SUPER 10W30 | CIJINDRO | 16 | -1 | 44 | 59 |
| ACL-0004 | CLASSIC 10W40 | CIJINDRO | 100 | | | 100 |
| AQU-0005 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CIJINDRO | 28 | | 4 | 32 |
| BPR-0001 | PRESTIGRADE SM 20W50 | CAJA(18Bx11) | 14 | | | 14 |
| ANE-0009 | NEPTUNA OUTBOARD | BALDE | 46 | | | 46 |
| ANE-0010 | NEPTUNA OUTBOARD | CIJINDRO | 150 | | | 150 |
| ARU-0010 | RUBIA 4400 15W40 | BALDE | 42 | | | 42 |
| ARU-0011 | RUBIA CF 2 40 | CIJINDRO | 150 | | | 150 |
| ARU-0012 | RUBIA S 10W | CIJINDRO | 20 | | | 20 |
| ARU-0013 | RUBIA S 10W | BALDE | 14 | | | 14 |
| ARU-0014 | RUBIA S 10W | BALDE | 48 | | | 48 |
| ARU-0015 | RUBIA S 30 | CIJINDRO | 80 | | | 80 |
| ARU-0016 | RUBIA S 30 | BALDE | 40 | | | 40 |
| ARU-0017 | RUBIA TIR 7400 15W40 | BALDE | 0 | | | 0 |
| ARU-0018 | RUBIA TIR 7900 15W40 | CIJINDRO | 19 | | | 19 |
| ARU-0019 | RUBIA TIR 8600 FE 10W30 | CIJINDRO | 4 | | | 4 |
| ARU-0020 | RUBIA TIR 7800 15W40 | CIJINDRO | 40 | | | 40 |
| ARU-0021 | RUBIA TIR 8900 10W40 | CIJINDRO | 12 | | | 12 |
| AEP-0002 | EP 80W85 | BALDE | 28 | | | 28 |
| AEP-0003 | EP B 80W90 | BALDE | 10 | | | 10 |
| BTR-0001 | TRANSELF SYN FE 75W140 | CAJA (18B x 1L) | 45 | | | 45 |
| BTR-0002 | TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA (18B x 1L) | 8 | | | 8 |
| ATR-0007 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 0 | | | 0 |
| ATR-0008 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 3 | | | 3 |
| AFL-0002 | FLUIDE G3 | BALDE | 0 | | | 0 |
| AFL-0003 | FLUIDE XLD FE | CIJINDRO | 9 | | | 9 |
| AFL-0004 | FLUIDE XLD FE | BALDE | 30 | | | 30 |
| AAZ-0006 | AZOLLA ZS 100 | CIJINDRO | 9 | | | 9 |
| AAZ-0007 | AZOLLA ZS 100 | BALDE | 16 | | | 16 |
| AAZ-0008 | AZOLLA ZS 32 | CIJINDRO | 45 | | | 45 |
| AAZ-0009 | AZOLLA ZS 46 | BALDE | 84 | | | 84 |
| ACA-0005 | CARTER EP 150 | CIJINDRO | 120 | | 20 | 140 |
| ACA-0006 | CARTER EP 320 | CIJINDRO | 13 | | 20 | 33 |
| ACA-0007 | CARTER EP 460 | CIJINDRO | 100 | | 15 | 115 |
| AEQ-0001 | EQUIVIS ZS 46 | CIJINDRO | 17 | | | 17 |
| ALU-0002 | LUNARIA NH 68 | CIJINDRO | 100 | | | 100 |
| ANE-0011 | NEVASTANE AW 22 | BALDE | 31 | | | 31 |
| ANE-0012 | NEVASTANE AW 32 | BALDE | 28 | | | 28 |
| ANE-0013 | NEVASTANE AW 46 | BALDE | 150 | | 36 | 186 |
| ANE-0014 | NEVASTANE AW 68 | BALDE | 150 | | 36 | 186 |
| ANE-0015 | NEVASTANE EP 100 | BALDE | 150 | | | 150 |
| ANE-0016 | NEVASTANE EP 150 | BALDE | 150 | | | 150 |
| ANE-0017 | NEVASTANE EP 220 | BALDE | 46 | | | 46 |
| ANE-0018 | NEVASTANE EP 320 | BALDE | 300 | | 36 | 336 |
| ANE-0019 | NEVASTANE EP 460 | BALDE | 19 | | | 19 |
| APN-0004 | PNEUMA 100 | BALDE | 150 | | 30 | 180 |
| ALU-0003 | LUBELF 22 N | CIJINDRO | 500 | | | 500 |
| AJA-0001 | JARYTHERM BT 06 | CIJINDRO | 24 | | | 24 |
| ASY-0001 | SYNOLAN BARRIER FLUID | BALDE | 41 | | | 41 |
| ACO-0004 | COOLELF CLASSIC -26°C | CIJINDRO | 0 | | 12 | 12 |
| AAC-0001 | AC2010B | CIJINDRO | 300 | | | 300 |
| AMU-0007 | MULTIS 2 | BALDE | 24 | | | 24 |
| AMU-0008 | MULTIS COMPLEX EP 2 | CIJINDRO | 11 | | 24 | 35 |
| AMU-0009 | MULTIS COMPLEX EP 2 | BALDE | 13 | | 12 | 25 |
| AMU-0010 | MULTIS COMPLEX HV 2 | CIJINDRO | 150 | | 4 | 154 |
| AMU-0011 | MULTIS EP 1 | BALDE | 23 | | | 23 |
| ACA-0001 | CALORIS 23 | BALDE | 2 | | | 2 |
| AFI-0002 | FINAVESTAN A 100 B | BALDE | 1 | | 4 | 5 |
| ASE-0001 | SERIOIA ETA 32 | BALDE | 1 | | | 1 |
| ADY-0004 | DYNATRANS AC 10W | CIJINDRO | 300 | | | 300 |
| ADY-0005 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 42 | | | 42 |
| ADY-0006 | DYNATRANS AC 30 | CIJINDRO | 25 | | | 25 |
| ADY-0007 | DYNATRANS AC 50 | CIJINDRO | 20 | | | 20 |
| ADY-0008 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 28 | | | 28 |
| AMU-0012 | MULTIS COMPLEX HV 2 | BALDE | 0 | | 10 | 10 |
| AMU-0013 | MULTIS EP 0 | BALDE | 50 | | 4 | 54 |
| ANE-0020 | NEVASTANE SY 220 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ANE-0021 | NEVASTANE SY 320 | BALDE | 50 | | 5 | 55 |
| ACA-0008 | CARTER SH 1000 | CIJINDRO | 50 | | 1 | 51 |
| ACA-0009 | CARTER SH 1000 | CIJINDRO | 300 | | 1 | 301 |
| ACA-0010 | CARTER SY 320 | BALDE | 0 | | 15 | 15 |
| ACA-0011 | CARTER SY 320 | BALDE | 50 | | 4 | 54 |
| ACE-0007 | CERAN FG | BALDE | 100 | | 5 | 105 |
| ACO-0005 | CORTIS SHT 200 | BALDE | 50 | | 10 | 60 |
| ACY-0001 | CYRKAN RO 68 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ACY-0002 | CYRKAN RO 150 | BALDE | 0 | | 4 | 4 |
| ADA-0001 | DACNIS 68 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ADA-0002 | DACNIS SE 46 | BALDE | 40 | | 15 | 55 |
| ADA-0003 | DACNIS SE 68 | BALDE | 17 | | 5 | 22 |
| ANE-0022 | NEVASTANE SL 150 | BALDE | 0 | | 0 | 0 |
| ACA-0012 | CARTER SH 220 | BALDE | 0 | | 10 | 10 |
| ACA-0013 | CARTER SH 1000 | BALDE | 0 | | 20 | 20 |
| ALU-0004 | LUNARIA SH 68 | BALDE | 0 | | 7 | 7 |
| ACA-0014 | CARTER SH 680 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ATR-0009 | TRANS.SYN FE 75W140 | CIJINDRO | 50 | | 12 | 62 |
| AMU-0014 | MULTIS EP3 | BALDE | 0 | | 24 | 24 |

13000

2.7.5 Análisis económico Financiero

En este punto se detalla los Gastos que realizará la Empresa para poder mejorar los puntos ya mencionados.

La empresa actualmente almacena un aproximado de 16 mil unidades entre todos los productos del almacén

De esta manera los siguientes requerimientos:

Tabla N°31: Gastos de Implementación de Mejora

| Equipos | Cantidad | Precio por unidad | Precio Total |
|----------------------|-----------------|--------------------------|---------------------|
| Pallets | 1392 | S/.15.00 | S/.20 880.00 |
| Computadoras | 2 | S/.1 700.00 | S/.3 400.00 |
| Lector eléctrico | 3 | S/.150.00 | S/.450.00 |
| Personal de Sistemas | 1 | S/.500.00 | S/.330.00 |
| TOTAL | | | S/.25 230.00 |

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N°32: Flujo de caja

| FLUJO DE CAJA DE UNA PROPUESTA DE MEJORA | | | | |
|--|-----------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|
| | AÑO 0 | AÑO 1 | AÑO 2 | AÑO 3 |
| INGRESOS | | S/. 2,026,618 | S/. 2,067,149.89 | S/. 2,108,493 |
| Venta de Servicio | | S/. 2,026,618 | 2,067,150 | S/. 2,108,493 |
| EGRESOS | | S/. 1,855,871 | 1,839,536 | S/. 1,839,536 |
| Gasto administrativo | | S/. 463,236 | S/. 463,236 | S/. 463,236 |
| Gasto de Almacenaje | | S/. 1,344,000 | S/. 1,344,000 | S/. 1,344,000 |
| Equipos | | S/. 32,300 | S/. 32,300 | S/. 32,300 |
| Despreciacion | | S/. 4,335 | S/. 4,335 | S/. 4,335 |
| Mantenimiento de equipos | | S/. 12,000 | 12,000 | S/. 12,000 |
| UTILIDAD ANTES DEL IMPUESTO | | S/. 170,747 | 227,614 | S/. 268,957 |
| IMPUESTOS (30%) | | S/. 51,224 | 68,284 | S/. 80,687 |
| UTILIDAD DESPUES DEL IMPUESTO | | S/. 221,971 | 295,898 | S/. 349,644 |
| | | | | |
| INVERSION | S/. 25,060 | | | |
| Pallets | 20880 | | | |
| Computadora | 3400 | | | |
| Lector electrico | 450 | | | |
| Asesor de sistema | 330 | | | |
| FLUJO NETO | -S/. 25,060.00 | S/. 196,910.50 | S/. 492,808.56 | S/. 842,452.52 |
| | | | | |

Flujo de caja = 295898 - 221971 = 73928

Beneficio / Costo = 73928 / 25060 = 2.95 En conclusión es viables

| COSTO FIJOS | | | | |
|------------------------|-----------|----------------------|-------------------|--------------------|
| Gastos Administrativos | | | | |
| Descripción | Cantidad | Mensual UNIT. | Total mensual | Total anual |
| Personal | | | | |
| GERENTE GENERAL | 1 | S/. 4,000 | S/. 4,000 | S/. 48,000 |
| Jefe de Logística | 1 | S/. 1,800 | S/. 1,800 | S/. 21,600 |
| Jefe de Almacén | 1 | S/. 1,801 | S/. 1,801 | S/. 21,612 |
| Jefe de Administración | 1 | S/. 1,802 | S/. 1,802 | S/. 21,624 |
| Técnicos | 3 | S/. 1,100 | S/. 3,300 | S/. 39,600 |
| Transportistas | 7 | S/. 1,000 | S/. 7,000 | S/. 84,000 |
| Almaceneros | 10 | S/. 1,200 | S/. 12,000 | S/. 144,000 |
| Vigilancia | 3 | S/. 950 | S/. 2,850 | S/. 34,200 |
| Limpieza | 4 | S/. 850 | S/. 3,400 | S/. 40,800 |
| Otros gastos | | | | |
| Telefono e Internet | - | | S/. 200 | S/. 2,400 |
| Luz | | | S/. 350 | S/. 4,200 |
| Agua | | | S/. 100 | S/. 1,200 |
| Total | 31 | S/. 14,503.00 | S/. 38,153 | S/. 463,236 |

| | | | | | Depreciación Anual (s/.) | | |
|--------------------|----------|----------------|----------------------|------|--------------------------|---------------------|---------------------|
| Descripción | Unidades | Costo unitario | costo total | AÑOS | 1 | 2 | 3 |
| Oficinas | 3 | S/. 3,000.00 | S/. 9,000.00 | 10 | S/. 900.00 | S/. 900.00 | S/. 900.00 |
| Baños y vestidores | 1 | S/. 2,050.00 | S/. 2,050.00 | 10 | S/. 205.00 | S/. 205.00 | S/. 205.00 |
| Equipos | 14 | S/. 32,300.00 | S/. 32,300.00 | 10 | S/. 3,230.00 | S/. 3,230.00 | S/. 3,230.00 |
| TOTAL | | | S/. 43,350.00 | | S/. 4,335.00 | S/. 4,335.00 | S/. 4,335.00 |

| Equipos | Precio | Costo total |
|--------------|--------|--------------|
| TRASNPALET | 1350 | 10800 |
| APILADORA | 8000 | 16000 |
| MONTACRAGA | 1100 | 5500 |
| TOTAL | | 32300 |

| MATENIMIENTO DE EQUIPOS | | |
|-------------------------|--------|---------------|
| EQUIPOS | MESUAL | AÑO |
| 14 | 1000 | S/. 12,000.00 |

Tabla 33: CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES DEL DESARROLLO DE PROYECTO DE TESIS (AGOSTO – OCTUBRE 2017).

| Ítem | Actividades | MESES | | | | | | | | | | | | | |
|------|---|-------|---|---------|---|---|---|------------|---|---|---|---------|---|---|---|
| | | Julio | | Agosto | | | | Septiembre | | | | Octubre | | | |
| | | | | SEMANAS | | | | | | | | | | | |
| | | 1 | 6 | 1 | 5 | 6 | 7 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Situación Actual, Recolección de datos y elaboración de Diagrama de flujo | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Elaboración de la propuesta de mejora | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | Presentacion de la Propuesta de mejora a los involucrados | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | Análisis de cada causa antes de la implementación | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Realización de la Implementación | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | Elaboración de diagrama de flujo Mejorado | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | Descripción de Procesos Mejorado | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | Elaboración de Manual de Funciones | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | Aplicación de Clasificación ABC | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Aplicación de Registro Kárdex | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Codificación de Materiales | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Elaboracion de Plan de Capacitación | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Evaluación de Capacitaciones | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Análisis de resultados iniciales y finales | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Análisis Económico Financiero | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Presentación de Primera Jornada | | | | | | | | | | | | | | |

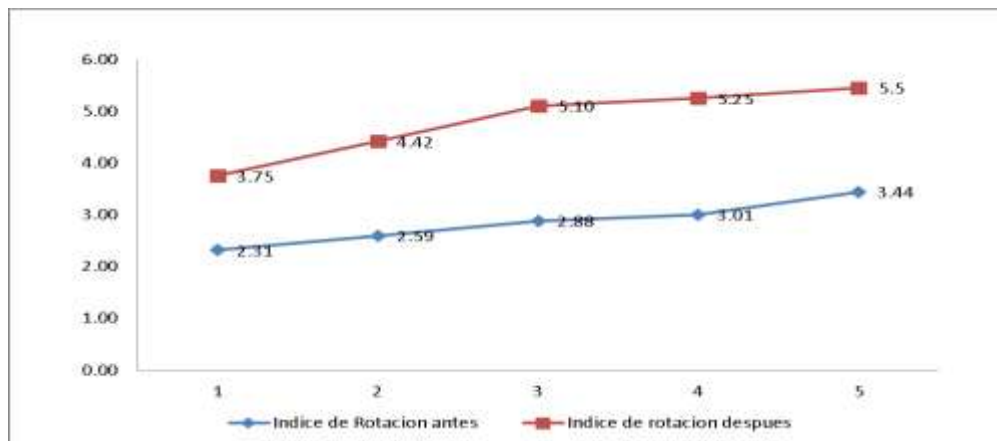
CAPÍTULO III: RESULTADOS

3.1 Análisis Descriptivo

3.1.1 Variable dependiente

Índice de rotación

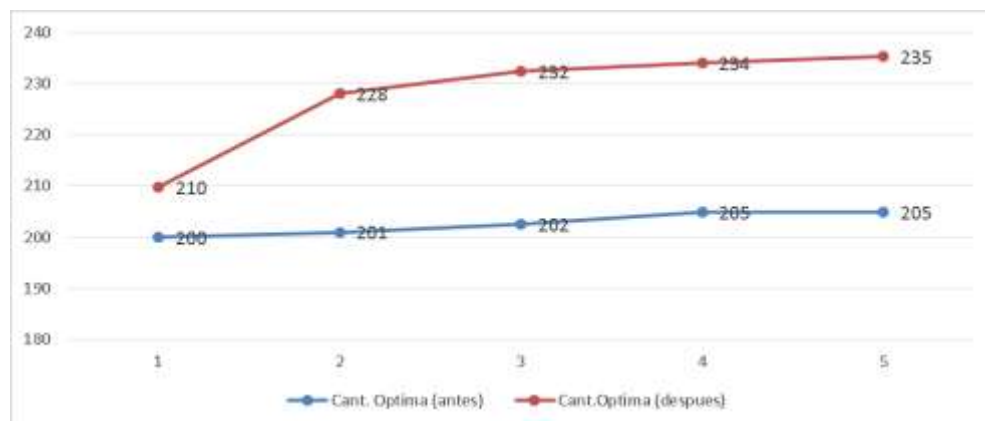
Figura N°20: Comparación de antes y después de Índice de rotación



Como Observamos en la Figura N°20 el Índice de rotación o ha ido aumentando progresivamente, eso quiere decir que ha mejorado con la Aplicación del control de inventario.

Cantidad Óptima de Pedido

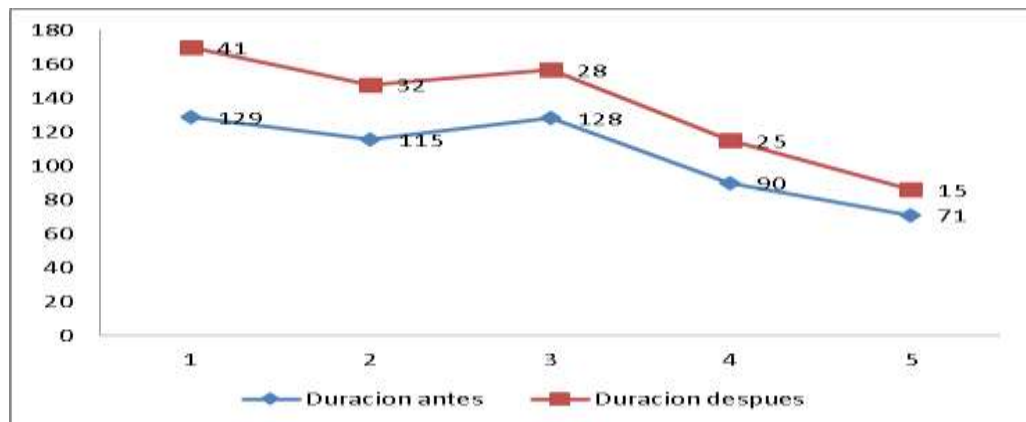
Figura N°21: Comparación de antes y después de Cant. Optima de pedido



Como Observamos en la Figura N°21 la Cant. Óptima de pedido ha ido aumentando progresivamente, eso quiere decir que ha mejorado con la Aplicación del control de inventario.

Índice de Duración de inventario

Figura N°22: Comparación de antes y después de Índice de Duración de inventario

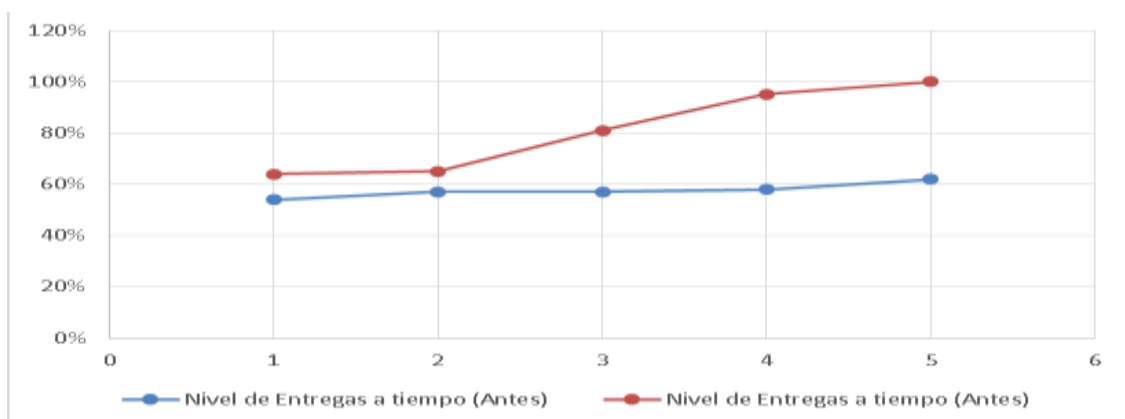


Como Observamos en la Figura N°22 el Índice de duración de inventario ha ido aumentando progresivamente, eso quiere decir que ha mejorado con la Aplicación del control de inventario.

3.1.2 Variable independiente

Nivel de entregas a tiempo

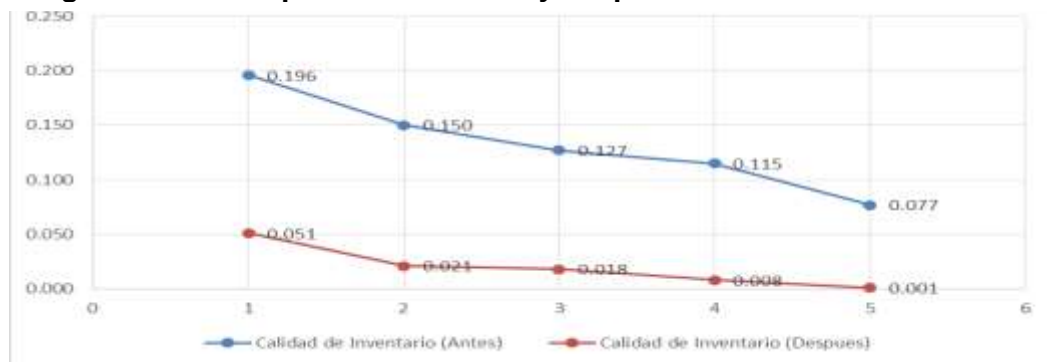
Figura N°23: Comparación de antes y después de Nivel de entregas a tiempo



Como Observamos en la Figura N°23 el nivel de entregas a tiempo ha ido aumentando progresivamente, eso quiere decir que ha mejorado con la Aplicación del control de inventario.

Calidad de inventario

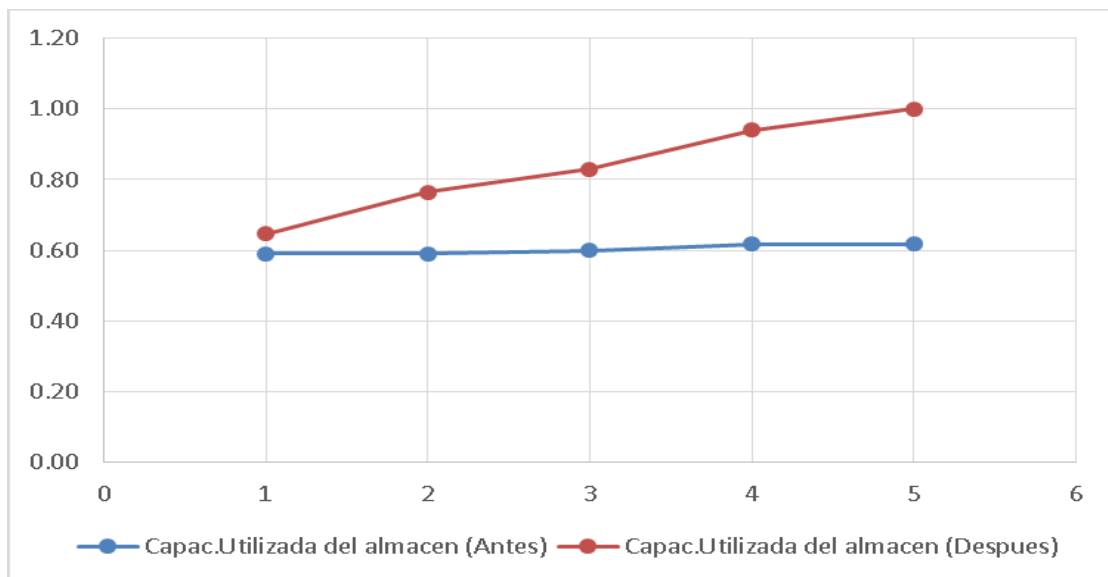
Figura N°24: Comparación de antes y después de Calidad de Inventario



Como Observamos en la Figura N°24 la calidad de inventario ha ido disminuyendo progresivamente, eso quiere decir que ha mejorado con la Aplicación del control de inventario.

Capacidad Utilizada en el almacén

Figura N°25: Comparación de antes y después de Capacidad utilizada en el almacén



Como Observamos en la Figura N°25 la capacidad utilizada en el almacén ha ido aumentando progresivamente, eso quiere decir que ha mejorado con la Aplicación del control de inventario.

3.2 Análisis Inferencial

3.2.1 Análisis de Hipótesis General

H_a : El control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C.

A fin de poder contrastar la Hipótesis General, es necesario primero determinar los datos que corresponden a la serie de almacenamiento antes y después tienen un comportamiento paramétrico, para tal fin y en vista que las series de ambos datos son de cantidad 5 meses, se procederá al análisis de normalidad mediante el estadígrafo de Shapiro Wilk.

Regla de decisión:

Si $p_{\text{valor}} \leq 0.05$, los datos de la serie tiene un comportamiento no paramétrico

Si $p_{\text{valor}} > 0.05$, los datos de la serie tiene un comportamiento paramétrico

Tabla 34: Prueba de Normalidad de Hipotesis General

| Pruebas de normalidad | | | | |
|--------------------------|-------|--------------|----|------|
| | Sig. | Shapiro-Wilk | | |
| | | Estadístico | gl | Sig. |
| Almacenamiento (antes) | ,200* | .808 | 5 | .095 |
| Almacenamiento (Despues) | ,200* | .976 | 5 | .914 |

*. Este es un límite inferior de la significación verdadera.

a. Corrección de la significación de Lilliefors

En la Tabla N°34, se puede verificar que la significancia del almacenamiento antes y después tiene valores mayores a 0.05 por consiguiente y de acuerdo a la regla de decisión, queda demostrado que tiene comportamiento Paramétricos. Dado que lo que se quiere es saber si el almacenamiento ha mejorado, se procederá al análisis con el Estadígrafo T- student.

Contrastación de la hipótesis general

H_0 : El control de inventario no mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C.

H_a : El control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C.

Regla de decisión:

$$H_0: \mu_{Aa} \geq \mu_{Ad}$$

$$H_a: \mu_{Aa} < \mu_{Ad}$$

Tabla 35: Estadística de muestras relacionadas

| Estadísticos de muestras relacionadas | | | | | |
|---------------------------------------|--------------------------|-------|---|-----------------|------------------------|
| | | Media | N | Desviación típ. | Error típ. de la media |
| Par 1 | Almacenamiento (antes) | .6031 | 5 | .01393 | .00623 |
| | Almacenamiento (Despues) | .8364 | 5 | .14012 | .06266 |

En la Tabla N°35, ha quedado demostrado que la medida del almacenamiento antes (0.00623) es menos que la medida del almacenamiento después (0.06266), por consiguiente no se cumple $H_0: \mu_{Aa} \geq \mu_{Ad}$, por lo tanto se rechaza la hipótesis nula que el control de inventario no mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C., y se acepta la hipótesis de investigación o alterna por lo tanto queda demostrado que el control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C.

A fin de confirmar que el análisis es el correcto, procederemos al análisis mediante el p_{valor} o significancia de los resultados de la aplicación de la prueba T-student a ambos almacenamiento.

Regla de decisión:

Si $p_{valor} \leq 0.05$, se rechaza la hipótesis nula

Si $p_{valor} > 0.05$, se acepta la hipótesis nula

Tabla N°36: Prueba T- student

| Prueba de muestras relacionadas | | | | | | | | |
|---|--------------------------|-----------------|------------------------|---|----------|--------|----|------------------|
| | Diferencias relacionadas | | | | | t | gl | Sig. (bilateral) |
| | Media | Desviación típ. | Error típ. de la media | 95% Intervalo de confianza para la diferencia | | | | |
| | | | | Inferior | Superior | | | |
| Par 1 | | | | | | | | |
| Almacenamiento (antes) - Almacenamiento (Despues) | -.23329 | .12713 | .05686 | -.39115 | -.07544 | -4.103 | 4 | .015 |

En la Tabla N°36, se puede verificar que la significancia de la prueba T-student aplicada en el almacenamiento antes y después es de (0.015).

Por consiguiente y de acuerdo a la regla de decisión se rechaza la hipótesis nula y se acepta que el control de inventario mejora el almacenamiento en la Empresa TRANSBER S.A.C.

3.2.2 Análisis de la primera hipótesis específica

H_a: El control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

A fin de poder contrastar la Hipótesis Específica, es necesario primero determinar los datos que corresponden a la serie de entregas a tiempo antes y después tienen un comportamiento paramétrico, para tal fin y en vista que las series de ambos datos son de cantidad 5 meses, se procederá al análisis de normalidad mediante el estadígrafo de Shapiro Wilk.

Regla de decisión:

Si $p_{\text{valor}} \leq 0.05$, los datos de la serie tiene un comportamiento no paramétrico

Si $p_{\text{valor}} > 0.05$, los datos de la serie tiene un comportamiento paramétrico

Tabla 37: Prueba de Normalidad de Hipótesis específica 1

| Pruebas de normalidad | | | |
|---------------------------------------|--------------|----|------|
| | Shapiro-Wilk | | |
| | Estadístico | gl | Sig. |
| Nivel de Entregas a Tiempo (Antes) | .931 | 5 | .601 |
| Nivel de Entregas a Tiempos (Despues) | .882 | 5 | .316 |

*. Este es un límite inferior de la significación verdadera.

a. Corrección de la significación de Lilliefors

En la Tabla N°37, se puede verificar que la significancia de nivel de entregas a tiempo antes y después tiene valores mayores a 0.05 por consiguiente y de acuerdo a la regla de decisión, queda demostrado que tiene comportamiento Paramétricos.

Dado que lo que se quiere es saber si el almacenamiento ha mejorado, se procederá al análisis con el Estadígrafo T- student.

Contrastación de la hipótesis específica 1

H₀: El control de inventario no mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

H_a: El control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

Regla de decisión:

$$H_0: \mu_{NEa} \geq \mu_{NEd}$$

$$H_a: \mu_{NEa} < \mu_{NEd}$$

Tabla 38: Estadística de muestras relacionadas

| Estadísticos de muestras relacionadas | | | | | |
|---------------------------------------|--|-------|---|--------------------|---------------------------|
| | | Media | N | Desviación típ. | Error típ. de la media |
| Par 1 | Nivel de Entregas a Tiempo (Antes) | .5760 | 5 | .02881 | .01288 |
| | Nivel de Entregas a Tiempos (Despues) | .8100 | 5 | .16598 | .07423 |

En la Tabla N°38, ha quedado demostrado que la medida del nivel de entregas a tiempo antes (0.1288) es menos que la medida del nivel de entregas a tiempo después (0.7423), por consiguiente no se cumple $H_0: \mu_{NEa} \geq \mu_{NEd}$, por lo tanto se rechaza la hipótesis nula que el control de inventario no mejora el del nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C., y se acepta la hipótesis de investigación o alterna por lo tanto queda demostrado que el control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C.

A fin de confirmar que el análisis es el correcto, procederemos al análisis mediante el p_{valor} o significancia de los resultados de la aplicación de la prueba T-student a ambos almacenamiento.

Regla de decisión:

Si $p_{valor} \leq 0.05$, se rechaza la hipótesis nula

Si $p_{valor} > 0.05$, se acepta la hipótesis nula

Tabla N°39: Prueba T- student

| Prueba de muestras relacionadas | | | | | | | | | |
|---------------------------------|--|--------------------------|-----------------|------------------------|---|----------|--------|----|------------------|
| | | Diferencias relacionadas | | | | | t | gl | Sig. (bilateral) |
| | | Media | Desviación típ. | Error típ. de la media | 95% Intervalo de confianza para la diferencia | | | | |
| | | | | | Inferior | Superior | | | |
| Par 1 | Nivel de Entregas a Tiempo (Antes) - Nivel de Entregas a Tiempos (Despues) | -.23400 | .14276 | .06384 | -.41126 | -.05674 | -3.665 | 4 | .021 |

En la Tabla N°39, se puede verificar que la significancia de la prueba T-student aplicada en el nivel de entregas a tiempo antes y después es de (0.021). Por consiguiente y de acuerdo a la regla de decisión se rechaza la hipótesis nula y se acepta que el control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C.

3.2.3 Análisis de la segunda hipótesis específica 2

H_a: El control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

A fin de poder contrastar la Hipótesis Específica, es necesario primero determinar los datos que corresponden a la serie de calidad de inventario antes y después tienen un comportamiento paramétrico, para tal fin y en vista que las series de ambos datos son de cantidad 5 meses, se procederá al análisis de normalidad mediante el estadígrafo de Shapiro Wilk.

Regla de decisión:

Si $p_{\text{valor}} \leq 0.05$, los datos de la serie tiene un comportamiento no paramétrico

Si $p_{\text{valor}} > 0.05$, los datos de la serie tiene un comportamiento paramétrico

Tabla 40: Prueba de Normalidad de Hipótesis Específica 2

| Pruebas de normalidad | | | |
|---------------------------------|--------------|----|------|
| | Shapiro-Wilk | | |
| | Estadístico | gl | Sig. |
| Calidad de Inventario (Antes) | .988 | 5 | .973 |
| Calidad de Inventario (Despues) | .849 | 5 | .192 |

*. Este es un límite inferior de la significación verdadera.

a. Corrección de la significación de Lilliefors

En la Tabla N°40, se puede verificar que la significancia de calidad de inventario tiempo antes y después tiene valores mayores a 0.05 por consiguiente y de acuerdo a la regla de decisión, queda demostrado que tiene comportamiento Paramétricos.

Dado que lo que se quiere es saber si la calidad de inventario ha mejorado, se procederá al análisis con el Estadígrafo T- student.

Contrastación de la hipótesis específica 2

H_0 : El control de inventario no mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

H_a : El control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C, Independencia, 2017.

Regla de decisión:

$$H_0: \mu_{ci\ a} \leq \mu_{ci\ d}$$

$$H_a: \mu_{ci\ a} > \mu_{ci\ d}$$

Tabla 41: Estadística de muestras relacionadas

| Estadísticos de muestras relacionadas | | | | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|-------|---|-----------------|------------------------|
| | | Media | N | Desviación típ. | Error típ. de la media |
| Par 1 | Calidad de Inventario (Antes) | .1330 | 5 | .04403 | .01969 |
| | Calidad de Inventario (Despues) | .0176 | 5 | .01999 | .00894 |

En la Tabla N°41, ha quedado demostrado que la medida de la calidad de inventario a tiempo antes (0.01969) es mayor que la medida que la calidad de inventario después (0.00894), por consiguiente no se cumple $H_0: \mu_{ci\ a} \leq \mu_{ci\ d}$, por lo tanto se rechaza la hipótesis nula que el control de inventario no mejora la calidad de inventario a tiempo en la Empresa TRANSBER S.A.C., y se acepta la hipótesis de investigación o alterna por lo tanto queda demostrado que el control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C.

A fin de confirmar que el análisis es el correcto, procederemos al análisis mediante el **p_{valor}** significancia de los resultados de la aplicación de la prueba T-student a ambos calidades.

Regla de decisión:

Si $p_{valor} \leq 0.05$, se rechaza la hipótesis nula

Si $p_{valor} > 0.05$, se acepta la hipótesis nula

Tabla 42: Prueba T- student

| Prueba de muestras relacionadas | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|--------------------------|--------|------------------------|---|----------|-------|----|------------------|
| | | Diferencias relacionadas | | | | | t | gl | Sig. (bilateral) |
| | | | | Error típ. de la media | 95% Intervalo de confianza para la diferencia | | | | |
| | | | | | Inferior | Superior | | | |
| Par 1 | Calidad de Inventario (Antes) - Calidad de Inventario (Despues) | .11540 | .02584 | .01156 | .08331 | .14749 | 9.985 | 4 | .001 |

En la Tabla N°42, se puede verificar que la significancia de la prueba T-student aplicada en la calidad de inventario antes y después es de (0.001). Por consiguiente y de acuerdo a la regla de decisión se rechaza la hipótesis nula y se acepta que el control de inventario mejora la calidad de inventario en la Empresa TRANSBER S.A.C.

IV. DISCUCIÓN

4.1 Discusión General

En el estudio realizado respecto al almacenamiento en el pre y post test de la presente investigación, se mejoró en un 0.85 en relación a la situación original mediante la Aplicación de control de inventario, así mismo con los indicadores de almacenamiento se logró un mejor control de los productos de acuerdo a las necesidades que presenta la empresa Transber S.A.C; generando así la aceptación de la hipótesis general por el resultado obtenido del análisis estadístico. Del mismo modo los resultados obtenidos se lograron mediante la aplicación del índice de rotación de mercancías, cantidad óptima de pedido e índice de duración de inventario permitiendo así conocer y obtener el número de veces que se recuperara la cantidad invertida, así como la cantidad a pedir y cuánto durará el inventario dentro del almacén; de igual forma este resultado guarda relación con los resultados de la tesis “ Propuesta de mejora en el sistema de control interno del inventario de la empresa Cenprofot C.A, para lograr eficiencia en el control de existencias de materiales y productos fotográficos; donde se concluye que se logró mejorar el control interno, y se obtuvieron beneficios altos de nivel de motivación, rendimiento y se aumentó la eficiencia de los materiales de un 35 % a un 70% logrando así un mercado donde se desenvuelve. En la tesis “Propuesta de un Sistema de Gestión de inventario para la empresa Femarpe CÍA.LTDA, donde se realizó la Clasificación ABC de los productos, de acuerdo a sus características ventas, calidad y costo, que se asemeja a la propuesta de mejora realizada en la presente investigación.

4.2 Discusiones de específicas

- El estudio realizado se utilizó el nivel de entregas a tiempo en el pre y post test de la presenta investigación se mejoró en un 0.71 en relación a la situación original, generando así la aceptación de la hipótesis específica 1 por el resultado obtenido en el análisis estadístico.

Del mismo modo los resultados obtenidos se lograron mediante la aplicación del control de inventario, obteniendo como resultado un proceso fluido en el almacenamiento de productos, que se refleja en la entrega del producto solicitado en el tiempo establecido por el cliente.

De igual forma este resultado guarda relación con los resultados de la tesis “Implementación de un Sistema de Control Interno Operativo en los almacenes, para mejorar la gestión de inventario de la Constructora A&A S.A.C, en donde se optimizó los tiempos en los siguientes procesos del área de almacén de la Empresa recepción, almacenamiento y despacho.

- Del estudio propuesto se utilizó la calidad de inventario del almacén en el pre y post test de la presente investigación, se mejoró la calidad de inventario en un 0.75 en relación a la situación original mediante la implementación de un sistema de gestión de inventarios; generando así la aceptación de la hipótesis específica 2 por medio del resultado del análisis estadístico. Del mismo modo los resultados obtenidos se lograron mediante la aplicación de control de inventario, permitiendo disminuir la cantidad de productos dañados, de esta manera la empresa almacenará menor cantidad de productos obsoletos, dañados o vencidos. De igual forma este resultado guarda relación con los resultados de la tesis “Sistema de control de inventarios del almacén de productos terminados en una empresa Metal Mecánica “, donde se logró aumentar el nivel de servicio de un 45% a un 98 % y se priorizó diseñar un sistema de reposición para los productos en función a las ventas.

V. CONCLUSIONES

Las conclusiones que la presente investigación se genera en respuesta a los problemas y objetivos planteados son los siguientes

Se concluye y afirma que la Aplicación de control de inventario mejora el almacenamiento en un 85% en la empresa Transber S.A.C; de modo que se implementó el índice de rotación, la cantidad óptima de pedido y la duración de inventario, permitiendo así planificar las cantidades exactas de compra y el momento exacto para su pedido y el número de veces que entra y sale mi inventario

Se concluye y afirma que la Aplicación de control de inventario mejora el nivel de entregas a tiempo en un 71% en la empresa Transber S.A.C; de modo que se implementó de un protocolo de procedimiento en las actividades que ayuden a regularizar el proceso de almacén, de esta manera evitar retrasos, fallas y/o inconvenientes que perjudiquen la entrega del producto al cliente.

Se concluye y afirma que la Aplicación de control de inventario mejora la calidad de inventario en un 75% en la empresa Transber S.A.C; de modo que se implementó la Clasificación ABC que permitió priorizar los productos de mayor rotación, así mismo asignarle una ubicación de acuerdo sus características y de esta manera evitar productos dañados que afecten la calidad de inventario en la Empresa Transber S.A.C.

VI. RECOMENDACIONES

Al culminar el presente desarrollo del proyecto de investigación se sugiere lo siguiente para trabajos posteriores.

Aplicar el control de inventario no es más que presentar un correcto orden y administración de los productos en el almacén, que permitirá poder mejorar los principales factores que inciden en el desempeño de las empresas y las ganancias que se obtiene.

Al realizar esta aplicación es muy importante tener un seguimiento continuo en las actividades que se mejoraron, para así no cometer los mismo errores que ocasionaron el deficiente almacenamiento, de esta manera la empresa tendrá una visibilidad confiable del mismo para poder tomar mejores decisiones que ayuden a reducir costos, no cargar con exceso o faltantes de mercaderías y por lo tanto ofrecer un mejor servicio a su cliente, además de tener los niveles óptimos de inventario que permite liberar y un flujo efectivo.

Un sistema de control de inventario es un mecanismo a través del cual una empresa lleva la administración eficiente del movimiento y almacenamiento de las mercancías y del flujo de información, al contar con un sistema nos encontramos con dos agentes importantes que son: la clasificación del inventario y la confiabilidad de los registros, es decir, es tan importante saber qué cantidad tienes en existencias como el tener bien identificados cada uno de los productos que se manejan en una empresa.

IV. REFERENCIA BIBLIOGRÁFICA

- Alemán, Katherine. PROPUESTA DE UN PLAN DE MEJORA PARA LA GESTIÓN LOGÍSTICA EN LA EMPRESA CONSTRUCTORA JORDAN S.R.L.DE LA CIUDAD DE TUMBES. Tesis (Título Profesional de Ingeniería Civil). Trujillo: Universidad Privada Antenor Orrego, 2014. 117 pp.
- Baullou, Ronald. Logística Administración de la Cadena de suministros. México. Editorial Pearson Education. 2004.
- Cabriles, Ysabel. PROPUESTA DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIO DE STOCK DE SEGURIDAD PARA MEJORAR LA GESTIÓN DE COMPRAS DE MATERIA PRIMA, REPUESTOS E INSUMOS DE LA EMPRESA BALGRES C.A. Tesis (Título Técnico Superior Universitario en Administración del Transporte), Camurí Grande: Universidad Simón Bolívar, 2014. 55 pp.
- Calderón, Anahís. PROPUESTA DE MEJORA EN LA GESTIÓN DE INVENTARIO PARA EL ALMACEN DE INSUMOS EN UNA EMPRESA DE CONSUMO MASIVO. Tesis (Título de Ingeniería Industrial). Lima: Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas, 2014. 106 pp.
- De la Cruz, Carlos y Lora, Luis. PROPUESTA DE MEJORA EN LA GESTIÓN DE ALMACENES E INVENTARIOS EN LA EMPRESA MOLINERA TROPICAL. Tesis (Grado Académico de Magister en Supply Chain Management). Lima: Universidad del Pacífico, 2014. 90 pp).
- Escudero, Mario. Logística de almacenamiento. España: Madrid, 2014, 363 pp. ISBN 9788428329651.
Disponible <https://books.google.com.pe/books>
- Ferrín, Arturo. Gestión de stock. España: Madrid, 2005, 206 pp. ISBN 8496169561
- Goicochea, Manuel. Sistema de Control de Inventario del almacén de productos terminados en una empresa metal mecánica. Tesis (Título Profesional de Ingeniería Industrial). Universidad Ricardo Palma, 2009. 126pp.
- Hemeryth, Flavia y Sánchez, Jesica. IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO OPERATIVO EN LOS ALMACENES, PARA MEJORAR LA GESTIÓN DE INVENTARIOS DE LA CONSTRUCTORA A&S.A. DE LA CIUDAD DE TRUJILLO-2013. Tesis (Título Profesional de Contador Público y Licenciado en Administración). Trujillo: Universidad Privada Antenor Orrego, 2013. 72 pp.
-

- Hernández, Ana y Torres, Dessireé. PROPUESTA DE MEJORA EN EL SISTEMA DE CONTROL INTERNO DEL INVENTARIO DE LA EMPRESA CENPROFOT C.A; PARA LOGRAR EFICIENCIA EN EL CONTROL DE EXISTENCIAS DE MATERIALES Y PRODUCTOS FOTOGRÁFICOS. Tesis (Licenciada en Administración Comercial). Bárbula: Universidad de Carabobo, 2007. 148 pp.
- Mauleón, Mikel. Gestión de stock. España: Ediciones Díaz de Santos, 2008, 323pp. ISBN 9788479788728.
- Mejías, Militza. ESTRATEGIAS DE CONTROL INTERNO PARA EL PROCESO DE ALMACEN-INVENTARIOS DE LA EMPRESA AMAL PRODUCTOS, C.A. Tesis (Título en Contaduría Pública). San Diego: Universidad José Antonio Páez, 2013. 87 pp.
- Míguez, Mónica y Bastos, Ana Isabel. Introducción a la Gestión de stocks, el proceso de control, valoración y gestión de stocks. 2ª edición. España: Editorial Vigo, 2006, 72pp. ISBN: 9788498391442.
- Mindiolaza, Lorena y Campoverde, Vicky. IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIO PARA EL ALMACEN CREDICOMERCIO NARANJITO. Tesis (Título de Ingeniería en Contaduría Pública y Auditoría-CPA). Milagro: Universidad Estatal de Milagro, 2012. 104pp.
- Misari, Marco. EL CONTROL INTERNO DE INVENTARIO Y LA GESTION EN LAS EMPRESAS DE FABRICACION DE CALZADO EN EL DISTRITO DE SANTA ANITA. Tesis (Título Profesional de Contador Público). Lima: Universidad de San Martín de Porres, 2012. 107 pp.
- Pérez, Eduardo. DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO EN EL AREA DE INVENTARIO DE UNA EMPRESA QUE SE DEDICA A LA VENTA DE MAQUINARIA, REPUESTOS Y MATERIA PRIMA PARA LA INDUSTRIA ALIMENTICIA. Tesis (Título de Contador Público y Auditor en el Grado Académico de Licenciado). Guatemala: Universidad de San Carlos de Guatemala, 2010. 183 pp.
- Sierra, Jorge. Guzmán, María y García, Francisco. Administración de almacenes y control de inventario. (s.f) Enciclopedia virtual., 137. 99 pp.
- Valderrama, Santiago. Pasos para elaborar proyectos de investigación científica. 5ta edición. Perú: Lima, 2015, 350 pp. ISBN 9786123028787.

ANEXO

Análisis descriptivos en SPSS

| Descriptivos | | | Estadístico | Error típ. |
|---------------------------------------|---|-----------------|-------------|------------|
| Nivel de Entregas a Tiempo (Antes) | Media | | .5760 | .01288 |
| | Intervalo de confianza para la media al 95% | Límite inferior | .5402 | |
| | | Límite superior | .6118 | |
| | Media recortada al 5% | | .5756 | |
| | Mediana | | .5700 | |
| | Varianza | | .001 | |
| | Desv. típ. | | .02881 | |
| | Mínimo | | .54 | |
| | Máximo | | .62 | |
| | Rango | | .08 | |
| | Amplitud intercuartil | | .05 | |
| | Asimetría | | .665 | .913 |
| Nivel de Entregas a Tiempos (Despues) | Curtosis | | 1.854 | 2.000 |
| | Media | | .8100 | .07423 |
| | Intervalo de confianza para la media al 95% | Límite inferior | .6039 | |
| | | Límite superior | 1.0161 | |
| | Media recortada al 5% | | .8089 | |
| | Mediana | | .8100 | |
| | Varianza | | .028 | |
| | Desv. típ. | | .16598 | |
| | Mínimo | | .64 | |
| | Máximo | | 1.00 | |
| | Rango | | .36 | |
| | Amplitud intercuartil | | .33 | |
| | Asimetría | | .054 | .913 |
| | Curtosis | | -2.766 | 2.000 |

| Descriptivos | | | Estadístico | Error típ. |
|---------------------------------|---|-----------------|-------------|------------|
| Calidad de Inventario (Antes) | Media | | .1330 | .01969 |
| | Intervalo de confianza para la media al 95% | Límite inferior | .0783 | |
| | | Límite superior | .1877 | |
| | Media recortada al 5% | | .1326 | |
| | Mediana | | .1270 | |
| | Varianza | | .002 | |
| | Desv. típ. | | .04403 | |
| | Mínimo | | .08 | |
| | Máximo | | .20 | |
| | Rango | | .12 | |
| | Amplitud intercuartil | | .08 | |
| | Asimetría | | .358 | .913 |
| Calidad de Inventario (Despues) | Curtosis | | .575 | 2.000 |
| | Media | | .0176 | .00894 |
| | Intervalo de confianza para la media al 95% | Límite inferior | -.0072 | |
| | | Límite superior | .0424 | |
| | Media recortada al 5% | | .0167 | |
| | Mediana | | .0110 | |
| | Varianza | | .000 | |
| | Desv. típ. | | .01999 | |
| | Mínimo | | .00 | |
| | Máximo | | .05 | |
| | Rango | | .05 | |
| | Amplitud intercuartil | | .03 | |
| | Asimetría | | 1.585 | .913 |
| | Curtosis | | 2.538 | 2.000 |

Descriptivos

| | | | Estadístico | Error típ. |
|---|---|-----------------|-------------|------------|
| Capacidad Utilizada del almacén (antes) | Media | | .6031 | .00623 |
| | Intervalo de confianza para la media al 95% | Límite inferior | .5858 | |
| | | Límite superior | .6204 | |
| | Media recortada al 5% | | .6030 | |
| | Mediana | | .6000 | |
| | Varianza | | .000 | |
| | Desv. típ. | | .01393 | |
| | Mínimo | | .59 | |
| | Máximo | | .62 | |
| | Rango | | .03 | |
| | Amplitud intercuartil | | .03 | |
| | Asimetría | | .266 | .913 |
| | Curtosis | | -3.058 | 2.000 |
| Capacidad Utilizada del almacén (Despues) | Media | | .8364 | .06266 |
| | Intervalo de confianza para la media al 95% | Límite inferior | .6624 | |
| | | Límite superior | 1.0103 | |
| | Media recortada al 5% | | .8378 | |
| | Mediana | | .8300 | |
| | Varianza | | .020 | |
| | Desv. típ. | | .14012 | |
| | Mínimo | | .65 | |
| | Máximo | | 1.00 | |
| | Rango | | .35 | |
| | Amplitud intercuartil | | .26 | |
| | Asimetría | | -.251 | .913 |
| | Curtosis | | -1.050 | 2.000 |

FORMATO DE ENTREGAS A TIEMPO

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| MES: ABRIL | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 1-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 2-Abr | PECSA | Lubricantes | 3 | 2 | 5 |
| 3-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 5 | 10 |
| 4-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 5 | 10 |
| 5-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 3 | 9 |
| 6-Abr | PECSA | Lubricantes | 5 | 1 | 6 |
| 7-Abr | PECSA | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 8-Abr | PECSA | Lubricantes | 3 | 1 | 4 |
| 9-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 1 | 3 |
| 10-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 11-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 2 | 4 |
| 12-Abr | PECSA | Lubricantes | 6 | 0 | 6 |
| 13-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 2 | 4 |
| 14-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 15-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 5 | 10 |
| 16-Abr | PECSA | Lubricantes | 2 | 2 | 4 |
| 17-Abr | PECSA | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 18-Abr | PECSA | Lubricantes | 3 | 3 | 6 |
| 19-Abr | PECSA | Lubricantes | 6 | 1 | 7 |
| 20-Abr | PECSA | Lubricantes | 5 | 4 | 9 |
| 21-Abr | PECSA | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| 22-Abr | PECSA | Lubricantes | 2 | 2 | 4 |
| 23-Abr | PECSA | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 24-Abr | PECSA | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 25-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 9 | 18 |
| 26-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 7 | 7 | 14 |
| 27-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 3 | 8 |
| 28-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 2 | 4 |
| 29-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 30-Abr | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 8 | 16 |
| | | TOTAL | 141 | 108 | 249 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| MES: MAYO | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 1-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 2-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 3-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 4 | 13 |
| 4-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 5 | 10 |
| 5-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 2 | 11 |
| 6-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 7-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 8-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 9-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 10-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 5 | 15 |
| 11-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 2 | 11 |
| 12-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 13-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 2 | 11 |
| 14-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 15-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 16-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 17-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 18-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 3 | 8 |
| 19-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 8 | 17 |
| 20-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 21-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 22-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 2 | 11 |
| 23-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 24-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 25-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 26-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 27-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 28-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 29-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 30-May | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 6 | 14 |
| | | TOTAL | 267 | 198 | 465 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| MES: JUNIO | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 1-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 2-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 3-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 4-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 5-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 3 | 9 |
| 6-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 7-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 8-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 9-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 10-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 11-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 1 | 3 |
| 12-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 13-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 14-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 15-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 16-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| 17-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 2 | 6 |
| 18-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 19-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 20-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 21-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 22-Jun | PECSA | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 23-Jun | PECSA | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 24-Jun | PECSA | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 25-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 26-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 6 | 14 |
| 27-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 28-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 3 | 2 | 5 |
| 29-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 6 | 12 |
| 30-Jun | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| | | TOTAL | 206 | 151 | 357 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| MES: JULIO | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 1-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 3 | 8 |
| 2-Jul | PECSA | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 3-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 4-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 5-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 3 | 9 |
| 6-Jul | PECSA | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| 7-Jul | PECSA | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 8-Jul | PECSA | Lubricantes | 3 | 3 | 6 |
| 9-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 10-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 11-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 1 | 3 |
| 12-Jul | PECSA | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 13-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 14-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 15-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 16-Jul | PECSA | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| 17-Jul | PECSA | Lubricantes | 4 | 2 | 6 |
| 18-Jul | PECSA | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 19-Jul | PECSA | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 20-Jul | PECSA | Lubricantes | 6 | 3 | 9 |
| 21-Jul | PECSA | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 22-Jul | PECSA | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 23-Jul | PECSA | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 24-Jul | PECSA | Lubricantes | 6 | 3 | 9 |
| 25-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 26-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 27-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 28-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 3 | 2 | 5 |
| 29-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 30-Jul | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| | | TOTAL | 187 | 114 | 301 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| MES. AGOSTO | | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 1-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 2-Ago | PECSA | Lubricantes | 3 | 2 | 5 |
| 3-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 3 | 8 |
| 4-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 8 | 17 |
| 5-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 6-Ago | PECSA | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 7-Ago | PECSA | Lubricantes | 8 | 2 | 10 |
| 8-Ago | PECSA | Lubricantes | 5 | 1 | 6 |
| 9-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 1 | 3 |
| 10-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 2 | 10 |
| 11-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 2 | 2 | 4 |
| 12-Ago | PECSA | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 13-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 5 | 10 |
| 14-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 15-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 16-Ago | PECSA | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 17-Ago | PECSA | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 18-Ago | PECSA | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 19-Ago | PECSA | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 20-Ago | PECSA | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 21-Ago | PECSA | Lubricantes | 8 | 1 | 9 |
| 22-Ago | PECSA | Lubricantes | 6 | 5 | 11 |
| 23-Ago | PECSA | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 24-Ago | PECSA | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 25-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 26-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 27-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 7 | 4 | 11 |
| 28-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 6 | 15 |
| 29-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 5 | 11 |
| 30-Ago | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 6 | 14 |
| | | TOTAL | 198 | 112 | 310 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|----------------------|---------------------|----------------------|
| | REGISTRO DE ENTREGAS | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 01-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 5 | 15 |
| 02-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 03-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 04-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 05-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 3 | 12 |
| 06-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| 07-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 4 | 14 |
| 08-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 3 | 3 | 6 |
| 09-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 10-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 9 | 19 |
| 11-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 1 | 10 |
| 12-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 4 | 10 |
| 13-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 14-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 8 | 18 |
| 15-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 16-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 4 | 13 |
| 17-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 2 | 10 |
| 18-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 5 | 15 |
| 19-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 20-sep | PECSA | Lubricantes | 10 | 3 | 13 |
| 21-sep | PECSA | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 22-sep | PECSA | Lubricantes | 10 | 10 | 20 |
| 23-sep | PECSA | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 24-sep | PECSA | Lubricantes | 10 | 7 | 17 |
| 25-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 26-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 27-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| 28-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 7 | 17 |
| 29-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 7 | 17 |
| 30-sep | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 4 | 12 |
| TOTAL | | | 258 | 140 | 398 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|----------------------|-----------------------------|-------------|-------------------|------------------|-------------------|
| REGISTRO DE ENTREGAS | | | | | |
| ENCARGADO | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| FECHA | EMPRESA | PRODUCTO | ENTREGAS A TIEMPO | PEDIDO RECHAZADO | TOTAL DE ENTREGAS |
| 01-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 1 | 6 |
| 02-oct | PECSA | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 03-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 04-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 5 | 2 | 7 |
| 05-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 1 | 7 |
| 06-oct | PECSA | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 07-oct | PECSA | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 08-oct | PECSA | Lubricantes | 3 | 1 | 4 |
| 09-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 10-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 3 | 11 |
| 11-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 12-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 13-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 1 | 9 |
| 14-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 15-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 16-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 1 | 9 |
| 17-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 2 | 6 |
| 18-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 19-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 20-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 3 | 13 |
| 21-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 8 | 5 | 13 |
| 22-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 23-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 1 | 5 |
| 24-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 1 | 7 |
| 25-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 9 | 5 | 14 |
| 26-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| 27-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 4 | 4 | 8 |
| 28-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 2 | 12 |
| 29-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 6 | 2 | 8 |
| 30-oct | TOTAL PERU | Lubricantes | 10 | 1 | 11 |
| | | TOTAL | 228 | 55 | 283 |

FORMATO DE PRODUCTOS DAÑADOS

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| MES: MARZO | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 80 | 284 | 364 | 10 |
| TOTAL PERU | 161212 | 444 | 202 | 646 | 15 |
| TOTAL PERU | 175183 | 304 | 100 | 404 | 20 |
| TOTAL PERU | 164510 | 586 | 250 | 836 | 25 |
| TOTAL PERU | 205406 | 200 | 456 | 656 | 1 |
| TOTAL PERU | 113452 | 158 | 292 | 450 | 6 |
| TOTAL PERU | 175182 | 301 | 350 | 651 | 10 |
| TOTAL PERU | 204111 | 157 | 400 | 557 | 8 |
| TOTAL PERU | 161227 | 229 | 20 | 249 | 10 |
| TOTAL PERU | 204112 | 246 | 30 | 276 | 6 |
| TOTAL PERU | 192832 | 187 | 318 | 505 | 5 |
| TOTAL PERU | 161226 | 176 | 396 | 572 | 9 |
| TOTAL PERU | 204004 | 152 | 380 | 532 | 7 |
| TOTAL PERU | 112640 | 199 | 320 | 519 | 8 |
| TOTAL PERU | 161222 | 49 | 108 | 157 | 9 |
| TOTAL PERU | 192833 | 283 | 100 | 383 | 8 |
| TOTAL PERU | 174771 | 171 | 180 | 351 | 9 |
| TOTAL PERU | 187387 | 99 | 360 | 459 | 8 |
| TOTAL PERU | 206735 | 120 | 360 | 480 | 9 |
| TOTAL PERU | 174770 | 450 | 159 | 609 | 8 |
| TOTAL PERU | 161355 | 255 | 300 | 555 | 9 |
| | | TOTAL | | 10211 | 200 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| MES: ABRIL | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 80 | 100 | 180 | 8 |
| TOTAL PERU | 161212 | 852 | 100 | 952 | 8 |
| TOTAL PERU | 175183 | 444 | 500 | 944 | 8 |
| TOTAL PERU | 164510 | 190 | 200 | 390 | 10 |
| TOTAL PERU | 205406 | 8 | 176 | 184 | 10 |
| TOTAL PERU | 113452 | 300 | 300 | 600 | 8 |
| TOTAL PERU | 175182 | 46 | 8 | 54 | 10 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 40 | 145 | 8 |
| TOTAL PERU | 161227 | 224 | 56 | 280 | 10 |
| TOTAL PERU | 204112 | 250 | 78 | 328 | 8 |
| TOTAL PERU | 192832 | 160 | 136 | 296 | 4 |
| TOTAL PERU | 161226 | 54 | 788 | 842 | 5 |
| TOTAL PERU | 204004 | 245 | 456 | 701 | 4 |
| TOTAL PERU | 112640 | 320 | 58 | 378 | 8 |
| TOTAL PERU | 161222 | 300 | 866 | 1166 | 8 |
| TOTAL PERU | 192833 | 75 | 878 | 953 | 8 |
| TOTAL PERU | 174771 | 324 | 432 | 756 | 4 |
| TOTAL PERU | 187387 | 57 | 20 | 77 | 8 |
| TOTAL PERU | 206735 | 576 | 64 | 640 | 8 |
| TOTAL PERU | 174770 | 256 | 28 | 284 | 8 |
| TOTAL PERU | 161355 | 500 | 80 | 580 | 8 |
| | | TOTAL | | 10730 | 161 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| MES: MAYO | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 800 | 400 | 1200 | 8 |
| TOTAL PERU | 161212 | 200 | 200 | 400 | 6 |
| TOTAL PERU | 175183 | 150 | 225 | 375 | 5 |
| TOTAL PERU | 164510 | 150 | 262 | 412 | 5 |
| TOTAL PERU | 205406 | 120 | 176 | 296 | 3 |
| TOTAL PERU | 113452 | 320 | 200 | 520 | 6 |
| TOTAL PERU | 175182 | 450 | 164 | 614 | 5 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 100 | 205 | 5 |
| TOTAL PERU | 161227 | 452 | 324 | 776 | 9 |
| TOTAL PERU | 204112 | 252 | 200 | 452 | 5 |
| TOTAL PERU | 192832 | 128 | 136 | 264 | 5 |
| TOTAL PERU | 161226 | 152 | 150 | 302 | 3 |
| TOTAL PERU | 204004 | 78 | 360 | 438 | 9 |
| TOTAL PERU | 112640 | 780 | 148 | 928 | 4 |
| TOTAL PERU | 161222 | 37 | 55 | 92 | 5 |
| TOTAL PERU | 192833 | 242 | 158 | 400 | 8 |
| TOTAL PERU | 174771 | 245 | 32 | 277 | 8 |
| TOTAL PERU | 187387 | 700 | 65 | 765 | 5 |
| TOTAL PERU | 206735 | 542 | 84 | 626 | 5 |
| TOTAL PERU | 174770 | 542 | 36 | 578 | 20 |
| TOTAL PERU | 161355 | 800 | 78 | 878 | 8 |
| | | TOTAL | | 10798 | 137 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|---------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| MES: JUNIO | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 488 | 884 | 1372 | 8 |
| TOTAL PERU | 161212 | 327 | 424 | 751 | 6 |
| TOTAL PERU | 175183 | 560 | 442 | 1002 | 5 |
| TOTAL PERU | 164510 | 92 | 262 | 354 | 5 |
| TOTAL PERU | 205406 | 120 | 176 | 296 | 8 |
| TOTAL PERU | 113452 | 301 | 20 | 321 | 6 |
| TOTAL PERU | 175182 | 46 | 164 | 210 | 4 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 100 | 205 | 5 |
| TOTAL PERU | 161227 | 643 | 324 | 967 | 7 |
| TOTAL PERU | 204112 | 945 | 936 | 1881 | 4 |
| TOTAL PERU | 192832 | 16 | 136 | 152 | 5 |
| TOTAL PERU | 161226 | 152 | 4 | 156 | 7 |
| TOTAL PERU | 204004 | 978 | 360 | 1338 | 8 |
| TOTAL PERU | 112640 | 21 | 129 | 150 | 2 |
| TOTAL PERU | 161222 | 37 | 56 | 93 | 5 |
| TOTAL PERU | 192833 | 265 | 558 | 823 | 8 |
| TOTAL PERU | 174771 | 147 | 432 | 579 | 9 |
| TOTAL PERU | 187387 | 25 | 20 | 45 | 8 |
| TOTAL PERU | 206735 | 16 | 64 | 80 | 2 |
| TOTAL PERU | 174770 | 19 | 28 | 47 | 8 |
| TOTAL PERU | 161355 | 1 | 80 | 81 | 5 |
| TOTAL | | | | 10903 | 125 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|----|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| MES: JULIO | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | 4 |
| TOTAL PERU | 161211 | 80 | 20 | 100 | 0 |
| TOTAL PERU | 161212 | 500 | 10 | 510 | 4 |
| TOTAL PERU | 175183 | 500 | 500 | 1000 | 4 |
| TOTAL PERU | 164510 | 150 | 262 | 412 | 8 |
| TOTAL PERU | 205406 | 120 | 176 | 296 | 3 |
| TOTAL PERU | 113452 | 320 | 200 | 520 | 8 |
| TOTAL PERU | 175182 | 120 | 164 | 284 | 2 |
| TOTAL PERU | 204111 | 500 | 100 | 600 | 5 |
| TOTAL PERU | 161227 | 111 | 324 | 435 | 9 |
| TOTAL PERU | 204112 | 945 | 936 | 1881 | 5 |
| TOTAL PERU | 192832 | 128 | 136 | 264 | 4 |
| TOTAL PERU | 161226 | 152 | 587 | 739 | 2 |
| TOTAL PERU | 204004 | 100 | 360 | 460 | 2 |
| TOTAL PERU | 112640 | 78 | 456 | 534 | 4 |
| TOTAL PERU | 161222 | 400 | 500 | 900 | 2 |
| TOTAL PERU | 192833 | 800 | 55 | 855 | 2 |
| TOTAL PERU | 174771 | 250 | 432 | 682 | 2 |
| TOTAL PERU | 187387 | 70 | 65 | 135 | 2 |
| TOTAL PERU | 206735 | 61 | 84 | 145 | 5 |
| TOTAL PERU | 174770 | 91 | 36 | 127 | 5 |
| TOTAL PERU | 161355 | 91 | 200 | 291 | 8 |
| | | TOTAL | | 11170 | 86 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|------|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| MES: AGOSTO | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 200 | 884 | 1084 | 2 |
| TOTAL PERU | 161212 | 400 | 400 | 800 | 2 |
| TOTAL PERU | 175183 | 100 | 500 | 600 | 2 |
| TOTAL PERU | 164510 | 212 | 262 | 474 | 1 |
| TOTAL PERU | 205406 | 121 | 176 | 297 | 2 |
| TOTAL PERU | 113452 | 45 | 200 | 245 | 0 |
| TOTAL PERU | 175182 | 251 | 164 | 415 | 2 |
| TOTAL PERU | 204111 | 88 | 100 | 188 | 0 |
| TOTAL PERU | 161227 | 50 | 324 | 374 | 2 |
| TOTAL PERU | 204112 | 88 | 936 | 1024 | 2 |
| TOTAL PERU | 192832 | 100 | 136 | 236 | 5 |
| TOTAL PERU | 161226 | 444 | 1000 | 1444 | 3 |
| TOTAL PERU | 204004 | 247 | 360 | 607 | 5 |
| TOTAL PERU | 112640 | 78 | 456 | 534 | 4 |
| TOTAL PERU | 161222 | 37 | 55 | 92 | 5 |
| TOTAL PERU | 192833 | 58 | 400 | 458 | 2 |
| TOTAL PERU | 174771 | 444 | 432 | 876 | 8 |
| TOTAL PERU | 187387 | 70 | 65 | 135 | 5 |
| TOTAL PERU | 206735 | 61 | 84 | 145 | 0 |
| TOTAL PERU | 174770 | 91 | 36 | 127 | 2 |
| TOTAL PERU | 161355 | 458 | 78 | 536 | 0 |
| | | TOTAL | | 10691 | 54 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| FECHA : SEPTIEMBRE | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 78 | 50 | 128 | 1 |
| TOTAL PERU | 161212 | 500 | 400 | 900 | 1 |
| TOTAL PERU | 175183 | 1500 | 500 | 2000 | 1 |
| TOTAL PERU | 164510 | 150 | 262 | 412 | 2 |
| TOTAL PERU | 205406 | 120 | 176 | 296 | 1 |
| TOTAL PERU | 113452 | 320 | 200 | 520 | 1 |
| TOTAL PERU | 175182 | 90 | 50 | 140 | 1 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 100 | 205 | 1 |
| TOTAL PERU | 161227 | 452 | 324 | 776 | 1 |
| TOTAL PERU | 204112 | 945 | 936 | 1881 | 2 |
| TOTAL PERU | 192832 | 128 | 136 | 264 | 2 |
| TOTAL PERU | 161226 | 152 | 200 | 352 | 1 |
| TOTAL PERU | 204004 | 978 | 360 | 1338 | 1 |
| TOTAL PERU | 112640 | 78 | 456 | 534 | 1 |
| TOTAL PERU | 161222 | 300 | 55 | 355 | 1 |
| TOTAL PERU | 192833 | 250 | 158 | 408 | 1 |
| TOTAL PERU | 174771 | 147 | 432 | 579 | 2 |
| TOTAL PERU | 187387 | 585 | 65 | 650 | 1 |
| TOTAL PERU | 206735 | 61 | 84 | 145 | 2 |
| TOTAL PERU | 174770 | 91 | 36 | 127 | 1 |
| TOTAL PERU | 161355 | 91 | 78 | 169 | 1 |
| | | TOTAL | | 12179 | 26 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | |
|--------------------------|--------|-----------------------------|-----|-------------------|------------------------------|
| REPORTE DE DE INVENTARIO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | |
| FECHA : OCTUBRE | | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | STOCK INICIAL | IN | TOTAL DE UNIDADES | DAÑADAS-OBSOLETAS Y VENCIDAS |
| TOTAL PERU | 161211 | 452 | 884 | 1336 | 2 |
| TOTAL PERU | 161212 | 555 | 100 | 655 | 2 |
| TOTAL PERU | 175183 | 333 | 80 | 413 | 2 |
| TOTAL PERU | 164510 | 262 | 100 | 362 | 2 |
| TOTAL PERU | 205406 | 452 | 176 | 628 | 1 |
| TOTAL PERU | 113452 | 320 | 160 | 480 | 0 |
| TOTAL PERU | 175182 | 164 | 0 | 164 | 2 |
| TOTAL PERU | 204111 | 105 | 100 | 205 | 0 |
| TOTAL PERU | 161227 | 324 | 96 | 420 | 1 |
| TOTAL PERU | 204112 | 400 | 100 | 500 | 1 |
| TOTAL PERU | 192832 | 735 | 136 | 871 | 0 |
| TOTAL PERU | 161226 | 500 | 300 | 800 | 0 |
| TOTAL PERU | 204004 | 500 | 108 | 608 | 2 |
| TOTAL PERU | 112640 | 456 | 100 | 556 | 1 |
| TOTAL PERU | 161222 | 453 | 100 | 553 | 1 |
| TOTAL PERU | 192833 | 1000 | 600 | 1600 | 1 |
| TOTAL PERU | 174771 | 251 | 500 | 751 | 1 |
| TOTAL PERU | 187387 | 100 | 65 | 165 | 1 |
| TOTAL PERU | 206735 | 452 | 200 | 652 | 1 |
| TOTAL PERU | 174770 | 91 | 90 | 181 | 1 |
| TOTAL PERU | 161355 | 300 | 300 | 600 | 1 |
| | | TOTAL | | 12500 | 23 |

| EMPRESA TRANSBER S.A.C | | | | | |
|---------------------------------------|------------|--|-------------------------|------------------|---|
| REGISTRO DE CANTIDAD OPTIMA DE PEDIDO | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera - Jefe de Almacen | | | |
| MES | CLIENTE | Cantidad de pedido o demanda (unid) (a) | Numero de pedido (b) | Costo por pedido | Costo de mantenimiento de inventario (e) |
| marzo | TOTAL PERU | 10000 | 120 | 10 | 5 |
| abril | TOTAL PERU | 10100 | 120 | 10 | 5 |
| mayo | TOTAL PERU | 10250 | 120 | 10 | 5 |
| junio | TOTAL PERU | 10500 | 120 | 10 | 5 |
| julio | TOTAL PERU | 10500 | 120 | 10 | 5 |
| agosto | TOTAL PERU | 11000 | 120 | 10 | 5 |
| setiembre | TOTAL PERU | 13000 | 120 | 10 | 5 |
| octubre | TOTAL PERU | 13500 | 120 | 10 | 5 |
| noviembre | TOTAL PERU | 13700 | 120 | 10 | 5 |
| diciembre | TOTAL PERU | 13850 | 120 | 10 | 5 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | | | |
|----------------------|------------|-----------------------------|------------|--------|----------------------|--------------------|
| REGISTRO DE VENTAS | | | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | | | |
| FECHA | EMPRESA | Producto | EMPRESA | VENTAS | VENTAS ACUMULADAS | VENTAS PROMEDIO |
| ene-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 220664 | 220664 | 7355 |
| feb-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 113771 | 334435 | 3792 |
| mar-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 204269 | 318040 | 6809 |
| abr-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 221827 | 426096 | 7394 |
| may-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 261334 | 483161 | 8711 |
| jun-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 325415 | 586749 | 10847 |
| jul-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 325158 | 650573 | 10839 |
| ago-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 435584 | 760742 | 14519 |
| sep-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 506469 | 942053 | 16882 |
| oct-17 | Total Peru | Lubricantes | TOTAL PERU | 604555 | 1111024 | 20152 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| MARZO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 2000 | 850 | 1425 |
| TOTAL PERU | 161212 | 2000 | 850 | 1425 |
| TOTAL PERU | 175183 | 1560 | 450 | 1005 |
| TOTAL PERU | 164510 | 2000 | 1200 | 1600 |
| TOTAL PERU | 205406 | 2500 | 1000 | 1750 |
| TOTAL PERU | 113452 | 1500 | 850 | 1175 |
| TOTAL PERU | 175182 | 2000 | 2000 | 2000 |
| TOTAL PERU | 204111 | 1100 | 600 | 850 |
| TOTAL PERU | 161227 | 1643 | 600 | 1122 |
| TOTAL PERU | 204112 | 2500 | 800 | 1650 |
| TOTAL PERU | 192832 | 2500 | 500 | 1500 |
| TOTAL PERU | 161226 | 2550 | 1200 | 1875 |
| TOTAL PERU | 204004 | 2600 | 800 | 1700 |
| TOTAL PERU | 112640 | 2555 | 1200 | 1878 |
| TOTAL PERU | 161222 | 254 | 800 | 527 |
| TOTAL PERU | 192833 | 1454 | 1200 | 1327 |
| TOTAL PERU | 174771 | 2356 | 1400 | 1878 |
| TOTAL PERU | 187387 | 2945 | 100 | 1523 |
| TOTAL PERU | 206735 | 2641 | 500 | 1571 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5468 | 850 | 3159 |
| TOTAL PERU | 161355 | 5879 | 1000 | 3440 |
| | | 50005 | 18750 | 34378 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| ABRIL | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 5000 | 1500 | 3250 |
| TOTAL PERU | 161212 | 3427 | 2740 | 3084 |
| TOTAL PERU | 175183 | 1500 | 1500 | 1500 |
| TOTAL PERU | 164510 | 5500 | 1000 | 3250 |
| TOTAL PERU | 205406 | 5500 | 1000 | 3250 |
| TOTAL PERU | 113452 | 5000 | 1500 | 3250 |
| TOTAL PERU | 175182 | 5200 | 1500 | 3350 |
| TOTAL PERU | 204111 | 2550 | 1000 | 1775 |
| TOTAL PERU | 161227 | 1500 | 518 | 1009 |
| TOTAL PERU | 204112 | 2500 | 200 | 1350 |
| TOTAL PERU | 192832 | 1500 | 35 | 768 |
| TOTAL PERU | 161226 | 2541 | 1000 | 1771 |
| TOTAL PERU | 204004 | 2500 | 478 | 1489 |
| TOTAL PERU | 112640 | 1500 | 537 | 1019 |
| TOTAL PERU | 161222 | 2541 | 1000 | 1771 |
| TOTAL PERU | 192833 | 2500 | 1500 | 2000 |
| TOTAL PERU | 174771 | 2500 | 88 | 1294 |
| TOTAL PERU | 187387 | 2540 | 224 | 1382 |
| TOTAL PERU | 206735 | 1500 | 1500 | 1500 |
| TOTAL PERU | 174770 | 1500 | 1500 | 1500 |
| TOTAL PERU | 161355 | 1500 | 1500 | 1500 |
| | | 60299 | 21820 | 41059.5 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| MAYO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 5143 | 55 | 2599 |
| TOTAL PERU | 161212 | 5205 | 3100 | 4153 |
| TOTAL PERU | 175183 | 5214 | 55 | 2635 |
| TOTAL PERU | 164510 | 2540 | 52 | 1296 |
| TOTAL PERU | 205406 | 5210 | 1450 | 3330 |
| TOTAL PERU | 113452 | 2500 | 88 | 1294 |
| TOTAL PERU | 175182 | 532 | 77 | 305 |
| TOTAL PERU | 204111 | 521 | 55 | 288 |
| TOTAL PERU | 161227 | 2500 | 55 | 1278 |
| TOTAL PERU | 204112 | 520 | 423 | 472 |
| TOTAL PERU | 192832 | 5500 | 666 | 3083 |
| TOTAL PERU | 161226 | 4500 | 5555 | 5028 |
| TOTAL PERU | 204004 | 2500 | 12 | 1256 |
| TOTAL PERU | 112640 | 4500 | 640 | 2570 |
| TOTAL PERU | 161222 | 2500 | 888 | 1694 |
| TOTAL PERU | 192833 | 4500 | 55 | 2278 |
| TOTAL PERU | 174771 | 4500 | 88 | 2294 |
| TOTAL PERU | 187387 | 4512 | 888 | 2700 |
| TOTAL PERU | 206735 | 5410 | 33 | 2722 |
| TOTAL PERU | 174770 | 19 | 58 | 39 |
| TOTAL PERU | 161355 | 415 | 888 | 652 |
| | | 68741 | 15181 | 41961 |


| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| JUNIO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 5412 | 73 | 2743 |
| TOTAL PERU | 161212 | 5412 | 2740 | 4076 |
| TOTAL PERU | 175183 | 5410 | 3026 | 4218 |
| TOTAL PERU | 164510 | 4520 | 63 | 2292 |
| TOTAL PERU | 205406 | 5420 | 33 | 2727 |
| TOTAL PERU | 113452 | 4520 | 100 | 2310 |
| TOTAL PERU | 175182 | 5420 | 44 | 2732 |
| TOTAL PERU | 204111 | 5401 | 100 | 2751 |
| TOTAL PERU | 161227 | 2104 | 100 | 1102 |
| TOTAL PERU | 204112 | 888 | 423 | 656 |
| TOTAL PERU | 192832 | 4521 | 55 | 2288 |
| TOTAL PERU | 161226 | 4521 | 59 | 2290 |
| TOTAL PERU | 204004 | 400 | 100 | 250 |
| TOTAL PERU | 112640 | 4521 | 100 | 2311 |
| TOTAL PERU | 161222 | 1545 | 100 | 823 |
| TOTAL PERU | 192833 | 5412 | 100 | 2756 |
| TOTAL PERU | 174771 | 5412 | 444 | 2928 |
| TOTAL PERU | 187387 | 2541 | 100 | 1321 |
| TOTAL PERU | 206735 | 5412 | 33 | 2723 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5424 | 222 | 2823 |
| TOTAL PERU | 161355 | 5241 | 111 | 2676 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| JULIO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 5420 | 73 | 2747 |
| TOTAL PERU | 161212 | 5420 | 2740 | 4080 |
| TOTAL PERU | 175183 | 1560 | 3026 | 2293 |
| TOTAL PERU | 164510 | 5420 | 63 | 2742 |
| TOTAL PERU | 205406 | 2451 | 33 | 1242 |
| TOTAL PERU | 113452 | 4251 | 88 | 2170 |
| TOTAL PERU | 175182 | 4542 | 52 | 2297 |
| TOTAL PERU | 204111 | 4252 | 58 | 2155 |
| TOTAL PERU | 161227 | 2451 | 518 | 1485 |
| TOTAL PERU | 204112 | 945 | 423 | 684 |
| TOTAL PERU | 192832 | 5412 | 35 | 2724 |
| TOTAL PERU | 161226 | 5412 | 59 | 2736 |
| TOTAL PERU | 204004 | 5412 | 478 | 2945 |
| TOTAL PERU | 112640 | 2410 | 537 | 1474 |
| TOTAL PERU | 161222 | 5441 | 8 | 2725 |
| TOTAL PERU | 192833 | 265 | 810 | 538 |
| TOTAL PERU | 174771 | 5424 | 88 | 2756 |
| TOTAL PERU | 187387 | 2541 | 1 | 1271 |
| TOTAL PERU | 206735 | 5421 | 33 | 2727 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5412 | 0 | 2706 |
| TOTAL PERU | 161355 | 5412 | 35 | 2724 |
| | | 85274 | 9158 | 47216 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| AGOSTO | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 5412 | 73 | 2743 |
| TOTAL PERU | 161212 | 250 | 2740 | 1495 |
| TOTAL PERU | 175183 | 5412 | 3026 | 4219 |
| TOTAL PERU | 164510 | 251 | 63 | 157 |
| TOTAL PERU | 205406 | 2541 | 33 | 1287 |
| TOTAL PERU | 113452 | 2541 | 88 | 1315 |
| TOTAL PERU | 175182 | 5423 | 52 | 2738 |
| TOTAL PERU | 204111 | 5412 | 58 | 2735 |
| TOTAL PERU | 161227 | 4512 | 518 | 2515 |
| TOTAL PERU | 204112 | 5412 | 423 | 2918 |
| TOTAL PERU | 192832 | 4512 | 35 | 2274 |
| TOTAL PERU | 161226 | 4501 | 59 | 2280 |
| TOTAL PERU | 204004 | 4521 | 478 | 2500 |
| TOTAL PERU | 112640 | 4547 | 537 | 2542 |
| TOTAL PERU | 161222 | 4510 | 8 | 2259 |
| TOTAL PERU | 192833 | 4521 | 22 | 2272 |
| TOTAL PERU | 174771 | 4521 | 222 | 2372 |
| TOTAL PERU | 187387 | 5641 | 222 | 2932 |
| TOTAL PERU | 206735 | 5217 | 33 | 2625 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5412 | 2222 | 3817 |
| TOTAL PERU | 161355 | 5421 | 35 | 2728 |
| | | 90490 | 10947 | 50719 |


| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| SEPTIEMBRE | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 4512 | 73 | 2293 |
| TOTAL PERU | 161212 | 2542 | 2740 | 2641 |
| TOTAL PERU | 175183 | 4200 | 3026 | 3613 |
| TOTAL PERU | 164510 | 4210 | 63 | 2137 |
| TOTAL PERU | 205406 | 4441 | 33 | 2237 |
| TOTAL PERU | 113452 | 4441 | 88 | 2265 |
| TOTAL PERU | 175182 | 441 | 52 | 247 |
| TOTAL PERU | 204111 | 5555 | 58 | 2807 |
| TOTAL PERU | 161227 | 5555 | 518 | 3037 |
| TOTAL PERU | 204112 | 2500 | 423 | 1462 |
| TOTAL PERU | 192832 | 5555 | 35 | 2795 |
| TOTAL PERU | 161226 | 5555 | 59 | 2807 |
| TOTAL PERU | 204004 | 5200 | 478 | 2839 |
| TOTAL PERU | 112640 | 5520 | 537 | 3029 |
| TOTAL PERU | 161222 | 5200 | 8 | 2604 |
| TOTAL PERU | 192833 | 5020 | 810 | 2915 |
| TOTAL PERU | 174771 | 5242 | 88 | 2665 |
| TOTAL PERU | 187387 | 5412 | 1 | 2707 |
| TOTAL PERU | 206735 | 5214 | 33 | 2624 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5541 | 0 | 2771 |
| TOTAL PERU | 161355 | 5555 | 35 | 2795 |
| | | 97411 | 9158 | 53285 |

| EMPRESA TRANSBER SAC | | | | |
|------------------------|--------|-----------------------------|------------------|---------------------|
| REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
| ENCARGADO | | Julio Vera -Jefe de Almacen | | |
| OCTUBRE | | | | |
| EMPRESA | CODIGO | INVENTARIO INICIAL | INVENTARIO FINAL | INVENTARIO PROMEDIO |
| TOTAL PERU | 161211 | 5410 | 73 | 2742 |
| TOTAL PERU | 161212 | 5400 | 2740 | 4070 |
| TOTAL PERU | 175183 | 5420 | 3026 | 4223 |
| TOTAL PERU | 164510 | 5420 | 63 | 2742 |
| TOTAL PERU | 205406 | 2520 | 33 | 1277 |
| TOTAL PERU | 113452 | 4512 | 88 | 2300 |
| TOTAL PERU | 175182 | 5521 | 52 | 2787 |
| TOTAL PERU | 204111 | 5401 | 58 | 2730 |
| TOTAL PERU | 161227 | 540 | 518 | 529 |
| TOTAL PERU | 204112 | 5410 | 423 | 2917 |
| TOTAL PERU | 192832 | 5400 | 35 | 2718 |
| TOTAL PERU | 161226 | 3100 | 59 | 1580 |
| TOTAL PERU | 204004 | 6540 | 478 | 3509 |
| TOTAL PERU | 112640 | 6520 | 537 | 3529 |
| TOTAL PERU | 161222 | 6542 | 8 | 3275 |
| TOTAL PERU | 192833 | 5412 | 810 | 3111 |
| TOTAL PERU | 174771 | 6520 | 88 | 3304 |
| TOTAL PERU | 187387 | 6212 | 1 | 3107 |
| TOTAL PERU | 206735 | 2450 | 33 | 1242 |
| TOTAL PERU | 174770 | 5421 | 0 | 2711 |
| TOTAL PERU | 161355 | 50 | 35 | 43 |
| | | 99721 | 9158 | 54440 |

|  | | REGISTRO DE INVENTARIO | | | | |
|---|---------------------------|------------------------|---------------|--------|---------|-------------|
| EMPRESA | | TOTAL PERÚ | | | | |
| CODIGO | DESCRIPCION | PRESENTACION | STOCK INICIAL | SALIDA | ENTRADA | STOCK FINAL |
| AAZ-0001 | AZOLLA ZS 68 | BALDE | 191 | -173 | 168 | 186 |
| BMO-0001 | MOTO 4 DX RATIO | CAJA (188 x 11) | 200 | -155 | | 45 |
| ARU-0001 | RUBIA S 40 | BALDE | 330 | -132 | | 198 |
| BQU-0001 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | CAJA (188 x 11) | 324 | -128 | | 196 |
| BQU-0002 | QUARTZ 7000 10W40 | CAJA (188 x 11) | 400 | -117 | | 283 |
| ARU-0002 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CILINDRO | 399 | -87 | 172 | 484 |
| ARU-0003 | RUBIA S 50 | BALDE | 192 | -75 | | 117 |
| BFL-0001 | FLUIDE G3 | CAJA (188 x 11) | 2 | -68 | 90 | 24 |
| ARU-0004 | RUBIA GAS 5M 15W40 | BALDE | 513 | -65 | | 448 |
| BQU-0003 | QUARTZ 5000 FUT XT 10W30 | CAJA (188 x 11) | 180 | -52 | | 128 |
| ANE-0001 | NEVASTANE SL 100 | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 |
| ANE-0002 | NEVASTANE SL 460 | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 |
| AZF-0001 | ZF ECOFLUID M | BALDE | 315 | -47 | | 268 |
| BPO-0001 | POWER 25W60 | CAJA (188 x 11) | 300 | -45 | | 255 |
| BMO-0002 | MOTO 4 TECH 10W50 | CAJA (188 x 11) | 10 | -44 | 45 | 11 |
| AMU-0001 | MULTAGRI SUPER 10W30 | BALDE | 108 | -42 | 400 | 466 |
| AMU-0003 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 139 | -40 | | 99 |
| ANE-0003 | NEVASTANE SL 220 | BALDE | 0 | -40 | 40 | 0 |
| ANE-0004 | NEVASTANE SL 32 | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 |
| ANE-0005 | NEVASTANE SL 46 | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 |
| AMU-0008 | DYNATRANS AC 30 | BALDE | 59 | -35 | | 24 |
| BMO-0003 | MOTO 4 CRUISE 20W50 | CAJA (188 x 11) | 0 | -35 | 84 | 49 |
| ANE-0006 | NEVASTANE SL 68 | BALDE | 0 | -32 | 32 | 0 |
| ATR-0001 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 65 | -30 | | 35 |
| BQU-0004 | QUARTZ 9000 5W40 | CAJA (188 x 11) | 100 | -27 | 24 | 97 |
| AMU-0002 | MULTIS EP 2 | BALDE | 81 | -24 | 128 | 185 |
| ACE-0001 | CERAN HV | BALDE | 16 | -22 | 6 | 0 |
| ACA-0001 | CARTER SH 320 | BALDE | 0 | -20 | 20 | 0 |
| AQU-0001 | QUARTZ 5000 FUT XT 10W30 | CILINDRO | 16 | -17 | 1 | 0 |
| ACA-0004 | AZOLLA ZS 68 | CILINDRO | 208 | -14 | | 194 |
| BRU-0001 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CAJA (188 x 11) | 180 | -13 | | 167 |
| ATR-0002 | TRANSMISSION TM 85W140 | CILINDRO | 42 | -13 | | 29 |
| AEP-0001 | EP 80W90 | CILINDRO | 33 | -12 | 64 | 85 |
| ACE-0002 | CERAN HVA | CILINDRO | 12 | -12 | | 0 |
| BFL-0002 | FLUIDE KLD FE | CAJA (188 x 11) | 0 | -11 | 90 | 79 |
| BMO-0004 | MOTO 4 RACE 10W60 | CAJA (188 x 11) | 111 | -10 | | 101 |
| ARU-0005 | RUBIA GAS 5M 15W40 | CILINDRO | 21 | -10 | | 11 |
| ARU-0006 | RUBIA TIR 7900 15W40 | BALDE | 126 | -10 | | 116 |
| BTR-0001 | TRANS. SYN FE 75W90 | CAJA(188x11) | 10 | -10 | | 0 |
| AMU-0003 | MULTIS MS 2 | BALDE | 70 | -10 | 96 | 156 |
| ADY-0003 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 17 | -10 | | 7 |
| ACO-0001 | COPAL GEP 0 | BALDE | 0 | -10 | 20 | 10 |
| BQU-0005 | QUARTZ 9000 FUT GF5 0W20 | CAJA(188x11) | 0 | -9 | 80 | 71 |
| APQ-0001 | POWER 25W60 | BALDE | 8 | -8 | | 0 |
| ACO-0002 | COPAL DGL 2 | BALDE | 8 | -8 | | 0 |
| AQU-0002 | QUARTZ 9000 5W40 | CILINDRO | 3 | -7 | 21 | 17 |
| BQU-0006 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CAJA (188 x 11) | 223 | -7 | 90 | 306 |
| BQU-0007 | QUARTZ INEO MC3 5W30 | CAJA (188 x 11) | 9 | -7 | | 2 |
| ATR-0003 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 20 | -7 | | 13 |
| ACO-0003 | COOL-ELF AUTO SUPRA -37°C | CILINDRO | 3 | -7 | 80 | 76 |
| BQU-0008 | QUARTZ RACING 10W60 | CAJA(188x11) | 10 | -6 | 64 | 68 |
| APN-0001 | PNEUMA 150 | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 |
| APN-0002 | PNEUMA 150 | BALDE | 35 | -6 | 30 | 59 |
| ANE-0007 | NEVASTANE HD2T | BALDE | 9 | -6 | 6 | 0 |
| ACE-0004 | CERAN HV | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 |
| ACE-0005 | CERAN WR 2 | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 |
| ACL-0002 | CLASSIC 20W50 | CILINDRO | 59 | -5 | | 54 |
| ACE-0006 | CERAN MS | BALDE | 12 | -5 | | 7 |
| ATR-0004 | TRANS. SYN FE 75W90 | BALDE | 156 | -4 | 240 | 392 |
| AAZ-0003 | AZOLLA ZS 46 | CILINDRO | 162 | -4 | | 158 |
| ANE-0008 | NEVASTANE SFG 1 | BALDE | 11 | -4 | 4 | 11 |
| 80030 | ALTIS IM 2 | BALDE | 0 | -4 | 4 | 0 |
| ARU-0007 | RUBIA 4400 20W50 | BALDE | 37 | -3 | | 34 |
| AQU-0003 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | CILINDRO | 40 | -2 | | 38 |
| APQ-0002 | POWER 25W60 | CILINDRO | 58 | -2 | | 56 |
| AFL-0001 | FLUIDE G3 | CILINDRO | 17 | -2 | 68 | 83 |
| AAZ-0004 | AZOLLA ZS 32 | BALDE | 42 | -2 | | 40 |
| ACA-0002 | CARTER EP 220 | CILINDRO | 4 | -2 | 16 | 18 |
| ALU-0001 | LUNARIA FR 68 | BALDE | 19 | -2 | | 17 |
| APN-0003 | PNEUMA 100 | CILINDRO | 50 | -2 | 64 | 112 |
| AJE-0001 | JET MARINE ROUGE | BALDE | 0 | -2 | 2 | 0 |
| AQU-0004 | QUARTZ 7000 10W40 | CILINDRO | 23 | -1 | | 22 |
| BCO-0001 | COMPETITION ST1 10W40 | CAJA(188x11) | 33 | -1 | | 32 |
| ARU-0008 | RUBIA S 40 | CILINDRO | 32 | -1 | | 31 |
| ARU-0009 | RUBIA S 50 | CILINDRO | 26 | -1 | | 25 |
| ATR-0005 | TRANSMISSION TM 80W90 | CILINDRO | 180 | -1 | | 179 |
| ATR-0006 | TRANS. SYN FE 75W90 | CILINDRO | 11 | -1 | | 10 |
| AAZ-0005 | AZOLLA ZS 46 | BALDE | 127 | -1 | | 126 |
| ACA-0003 | CARTER EP 68 | CILINDRO | 10 | -1 | 20 | 29 |
| ACA-0004 | CARTER EP 680 | CILINDRO | 11 | -1 | 18 | 28 |
| AMU-0004 | MULTIS EP 2 | CILINDRO | 26 | -1 | 40 | 65 |
| AFI-0001 | FINAVESTAN A 520 B | CILINDRO | 500 | -1 | | 499 |
| AMU-0005 | MULTIS COMPLEX SHD 220 | CILINDRO | 400 | -1 | 6 | 405 |
| AMU-0006 | MULTAGRI SUPER 10W30 | CILINDRO | 16 | -1 | 44 | 59 |
| ACL-0004 | CLASSIC 10W40 | CILINDRO | 100 | | | 100 |
| AQU-0005 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CILINDRO | 28 | | 4 | 32 |
| BPR-0001 | PRESTIGRADE SM 20W50 | CAJA(188x11) | 14 | | | 14 |
| ANE-0009 | NEPTUNA OUTBOARD | BALDE | 46 | | | 46 |
| ANE-0010 | NEPTUNA OUTBOARD | CILINDRO | 150 | | | 150 |
| ARU-0010 | RUBIA 4400 15W40 | BALDE | 42 | | | 42 |
| ARU-0011 | RUBIA CF 2 40 | CILINDRO | 150 | | | 150 |
| ARU-0012 | RUBIA S 10W | CILINDRO | 20 | | | 20 |
| ARU-0013 | RUBIA S 10W | BALDE | 14 | | | 14 |
| ARU-0014 | RUBIA S 10W | BALDE | 48 | | | 48 |
| ARU-0015 | RUBIA S 30 | CILINDRO | 80 | | | 80 |
| ARU-0016 | RUBIA S 30 | BALDE | 40 | | | 40 |
| ARU-0017 | RUBIA TIR 7400 15W40 | BALDE | 0 | | | 0 |
| ARU-0018 | RUBIA TIR 7900 15W40 | CILINDRO | 19 | | | 19 |
| ARU-0019 | RUBIA TIR 8600 FE 10W30 | CILINDRO | 4 | | | 4 |
| ARU-0020 | RUBIA TIR 7800 15W40 | CILINDRO | 40 | | | 40 |
| ARU-0021 | RUBIA TIR 8900 10W40 | CILINDRO | 12 | | | 12 |
| AEP-0002 | EP 80W85 | BALDE | 28 | | | 28 |
| AEP-0003 | EP B 80W90 | BALDE | 10 | | | 10 |
| BTR-0001 | TRANSELF SYN FE 75W140 | CAJA (188 x 11) | 45 | | | 45 |
| BTR-0002 | TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA (188 x 11) | 8 | | | 8 |

| | | | | | | |
|----------|------------------------|----------|-----|--|----|-----|
| ATR-0007 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 0 | | | 0 |
| ATR-0008 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 3 | | | 3 |
| AFL-0002 | FLUIDE G3 | BALDE | 0 | | | 0 |
| AFL-0003 | FLUIDE XLD FE | CILINDRO | 9 | | | 9 |
| AFL-0004 | FLUIDE XLD FE | BALDE | 30 | | | 30 |
| AAZ-0006 | AZOLLA ZS 100 | CILINDRO | 9 | | | 9 |
| AAZ-0007 | AZOLLA ZS 100 | BALDE | 16 | | | 16 |
| AAZ-0008 | AZOLLA ZS 32 | CILINDRO | 45 | | | 45 |
| AAZ-0009 | AZOLLA ZS 46 | BALDE | 84 | | | 84 |
| ACA-0005 | CARTER EP 150 | CILINDRO | 120 | | 20 | 140 |
| ACA-0006 | CARTER EP 320 | CILINDRO | 13 | | 20 | 33 |
| ACA-0007 | CARTER EP 460 | CILINDRO | 100 | | 15 | 115 |
| AEQ-0001 | EQUIVIS ZS 46 | CILINDRO | 17 | | | 17 |
| ALU-0002 | LUNARIA NH 68 | CILINDRO | 100 | | | 100 |
| ANE-0011 | NEVASTANE AW 22 | BALDE | 31 | | | 31 |
| ANE-0012 | NEVASTANE AW 32 | BALDE | 28 | | | 28 |
| ANE-0013 | NEVASTANE AW 46 | BALDE | 150 | | 36 | 186 |
| ANE-0014 | NEVASTANE AW 68 | BALDE | 150 | | 36 | 186 |
| ANE-0015 | NEVASTANE EP 100 | BALDE | 150 | | | 150 |
| ANE-0016 | NEVASTANE EP 150 | BALDE | 150 | | | 150 |
| ANE-0017 | NEVASTANE EP 220 | BALDE | 46 | | | 46 |
| ANE-0018 | NEVASTANE EP 320 | BALDE | 300 | | 36 | 336 |
| ANE-0019 | NEVASTANE EP 460 | BALDE | 19 | | | 19 |
| APN-0004 | PNEUMA 100 | BALDE | 150 | | 30 | 180 |
| ALU-0003 | LUBELF 22 N | CILINDRO | 500 | | | 500 |
| AJA-0001 | JARYTHERM BT 06 | CILINDRO | 24 | | | 24 |
| ASY-0001 | SYNOLAN BARRIER FLUID | BALDE | 41 | | | 41 |
| ACO-0004 | COOLELF CLASSIC -26°C | CILINDRO | 0 | | 12 | 12 |
| AAC-0001 | AC2010B | CILINDRO | 300 | | | 300 |
| AMU-0007 | MULTIS 2 | BALDE | 24 | | | 24 |
| AMU-0008 | MULTIS COMPLEX EP 2 | CILINDRO | 11 | | 24 | 35 |
| AMU-0009 | MULTIS COMPLEX EP 2 | BALDE | 13 | | 12 | 25 |
| AMU-0010 | MULTIS COMPLEX HV 2 | CILINDRO | 150 | | 4 | 154 |
| AMU-0011 | MULTIS EP 1 | BALDE | 23 | | | 23 |
| ACA-0001 | CALORIS 23 | BALDE | 2 | | | 2 |
| AFI-0002 | FINAVESTAN A 100 B | BALDE | 1 | | 4 | 5 |
| ASE-0001 | SERIOLA ETA 32 | BALDE | 1 | | | 1 |
| ADY-0004 | DYNATRANS AC 10W | CILINDRO | 300 | | | 300 |
| ADY-0005 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 42 | | | 42 |
| ADY-0006 | DYNATRANS AC 30 | CILINDRO | 25 | | | 25 |
| ADY-0007 | DYNATRANS AC 50 | CILINDRO | 20 | | | 20 |
| ADY-0008 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 28 | | | 28 |
| AMU-0012 | MULTIS COMPLEX HV 2 | BALDE | 0 | | 10 | 10 |
| AMU-0013 | MULTIS EP 0 | BALDE | 50 | | 4 | 54 |
| ANE-0020 | NEVASTANE SY 220 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ANE-0021 | NEVASTANE SY 320 | BALDE | 50 | | 5 | 55 |
| ACA-0008 | CARTER SH 1000 | CILINDRO | 50 | | 1 | 51 |
| ACA-0009 | CARTER SH 1000 | CILINDRO | 300 | | 1 | 301 |
| ACA-0010 | CARTER SY 320 | BALDE | 0 | | 15 | 15 |
| ACA-0011 | CARTER SY 320 | BALDE | 50 | | 4 | 54 |
| ACE-0007 | CERAN FG | BALDE | 100 | | 5 | 105 |
| ACO-0005 | CORTIS SHT 200 | BALDE | 50 | | 10 | 60 |
| ACY-0001 | CYRKAN RO 68 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ACY-0002 | CYRKAN RO 150 | BALDE | 0 | | 4 | 4 |
| ADA-0001 | DACNIS 68 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ADA-0002 | DACNIS SE 46 | BALDE | 40 | | 15 | 55 |
| ADA-0003 | DACNIS SE 68 | BALDE | 17 | | 5 | 22 |
| ANE-0022 | NEVASTANE SL 150 | BALDE | 0 | | 0 | 0 |
| ACA-0012 | CARTER SH 220 | BALDE | 0 | | 10 | 10 |
| ACA-0013 | CARTER SH 1000 | BALDE | 0 | | 20 | 20 |
| ALU-0004 | LUNARIA SH 68 | BALDE | 0 | | 7 | 7 |
| ACA-0014 | CARTER SH 680 | BALDE | 0 | | 5 | 5 |
| ATR-0009 | TRANS.SYN FE 75W140 | CILINDRO | 50 | | 12 | 62 |
| AMU-0014 | MULTIS EP3 | BALDE | 0 | | 24 | 24 |

FORMATO KARDEX

| <div>  <div>FORMATO KARDEX</div> </div> | | | | | | | | | |
|--|--------------------------|-----------------|---------------|--------|---------|-------------|---------------------|------------|-----------|
| EMPRESA | | TOTAL PERU | | | | | | | |
| CODIGO | DESCRIPCION | STOCK INICIAL | STOCK INICIAL | SALIDA | ENTRADA | STOCK FINAL | STOCK POR UBICACION | DIFERENCIA | ENCARGADO |
| AAZ-0001 | AZOLLA ZS 68 | BALDE | 191 | -173 | 168 | 186 | 186 | 0 | JOSE |
| BMO-0001 | MOTO 4 DX RATIO | CAJA (188 x 1L) | 200 | -155 | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| ARU-0001 | RUBIA S 40 | BALDE | 330 | -132 | | 198 | 198 | 0 | JOSE |
| BQU-0001 | QUARTZ 5000 SM 20W50 | CAJA (188 x 1L) | 324 | -128 | | 196 | 196 | 0 | JOSE |
| BQU-0002 | QUARTZ 7000 10W40 | CAJA (188 x 1L) | 400 | -117 | | 283 | 283 | 0 | JOSE |
| ARU-0002 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CILINDRO | 399 | -87 | 172 | 484 | 484 | 0 | JOSE |
| ARU-0003 | RUBIA S 50 | BALDE | 192 | -75 | | 117 | 117 | 0 | JOSE |
| BFL-0001 | FLUIDE G3 | CAJA (188 x 1L) | 2 | -68 | 90 | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| ARU-0004 | RUBIA GAS 5M 15W40 | BALDE | 513 | -65 | | 448 | 448 | 0 | JOSE |
| BQU-0003 | QUARTZ 5000 FUT.XT.10W30 | CAJA (188 x 1L) | 180 | -52 | | 128 | 128 | 0 | JOSE |
| ANE-0001 | NEVASTANE SL 100 | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ANE-0002 | NEVASTANE SL 460 | BALDE | 0 | -48 | 48 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AZF-0001 | ZF ECOFLUID M | BALDE | 315 | -47 | | 268 | 268 | 0 | JOSE |
| BPO-0001 | POWER 25W60 | CAJA (188 x 1L) | 300 | -45 | | 255 | 255 | 0 | JOSE |
| BMO-0002 | MOTO 4 TECH 10W50 | CAJA (188 x 1L) | 10 | -44 | 45 | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| AMU-0001 | MULTAGRI SUPER 10W30 | BALDE | 108 | -42 | 400 | 466 | 466 | 0 | JOSE |
| AMU-0003 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 139 | -40 | | 99 | 99 | 0 | JOSE |
| ANE-0003 | NEVASTANE SL 220 | BALDE | 0 | -40 | 40 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ANE-0004 | NEVASTANE SL 32 | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ANE-0005 | NEVASTANE SL 46 | BALDE | 0 | -36 | 36 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AMU-0008 | DYNATRANS AC 30 | BALDE | 59 | -35 | | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| BMO-003 | MOTO 4 CRUISE 20W50 | CAJA (188 x 1L) | 0 | -35 | 84 | 49 | 49 | 0 | JOSE |
| ANE-0006 | NEVASTANE SL 68 | BALDE | 0 | -32 | 32 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ATR-0001 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 65 | -30 | | 35 | 35 | 0 | JOSE |
| BQU-0004 | QUARTZ 9000 5W40 | CAJA (188 x 1L) | 100 | -27 | 24 | 97 | 97 | 0 | JOSE |
| AMU-0002 | MULTIS EP 2 | BALDE | 81 | -24 | 128 | 185 | 185 | 0 | JOSE |
| ACE-0001 | CERAN HV | BALDE | 16 | -22 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACA-0001 | CARTER SH 320 | BALDE | 0 | -20 | 20 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AQU-0001 | QUARTZ 5000 FUT.XT.10W30 | CILINDRO | 16 | -17 | 1 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACA-0004 | AZOLLA ZS 68 | CILINDRO | 208 | -14 | | 194 | 194 | 0 | JOSE |
| BRU-0001 | RUBIA TIR 7400 15W40 | CAJA (188 x 1L) | 180 | -13 | | 167 | 167 | 0 | JOSE |
| ATR-0002 | TRANSMISSION TM 85W140 | CILINDRO | 42 | -13 | | 29 | 29 | 0 | JOSE |
| AEP-0001 | EP 80W90 | CILINDRO | 33 | -12 | 64 | 85 | 85 | 0 | JOSE |
| ACE-0002 | CERAN HVA | CILINDRO | 12 | -12 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| BFL-0002 | FLUIDE XLD FE | CAJA (188 x 1L) | 0 | -11 | 90 | 79 | 79 | 0 | JOSE |
| BMO-0004 | MOTO 4 RACE 10W60 | CAJA (188 x 1L) | 111 | -10 | | 101 | 101 | 0 | JOSE |
| ARU-0005 | RUBIA GAS 5M 15W40 | CILINDRO | 21 | -10 | | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| ARU-0006 | RUBIA TIR 7900 15W40 | BALDE | 126 | -10 | | 116 | 116 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANS. SYN FE 75W90 | CAJA (188 x 1L) | 10 | -10 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AMU-0003 | MULTIS MS 2 | BALDE | 70 | -10 | 96 | 156 | 156 | 0 | JOSE |
| ADY-0003 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 17 | -10 | | 7 | 7 | 0 | JOSE |
| ACO-0001 | COPAL GEP 0 | BALDE | 0 | -10 | 20 | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| BQU-0005 | QUARTZ 9000 FUT.GP5 0W20 | CAJA (188 x 1L) | 0 | -9 | 80 | 71 | 71 | 0 | JOSE |
| APQ-0001 | POWER 25W60 | BALDE | 8 | -8 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACO-0002 | COPAL OGL 2 | BALDE | 8 | -8 | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AQU-0002 | QUARTZ 9000 5W40 | CILINDRO | 3 | -7 | 21 | 17 | 17 | 0 | JOSE |
| BQU-0006 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CAJA (188 x 1L) | 223 | -7 | 90 | 306 | 306 | 0 | JOSE |
| BQU-0007 | QUARTZ INEO MC3 5W30 | CAJA (188 x 1L) | 9 | -7 | | 2 | 2 | 0 | JOSE |
| ATR-0003 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 20 | -7 | | 13 | 13 | 0 | JOSE |
| ACO-0003 | COOLELF AUTO SUPRA -37°C | CILINDRO | 3 | -7 | 80 | 76 | 76 | 0 | JOSE |
| BQU-0008 | QUARTZ RACING 10W60 | CAJA (188 x 1L) | 10 | -6 | 64 | 68 | 68 | 0 | JOSE |
| APN-0001 | PNEUMA 150 | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |

| | | | | | | | | | |
|----------|-------------------------|----------------|-----|----|-----|-----|-----|---|------|
| APN-0002 | PNEUMA 150 | BALDE | 35 | -6 | 30 | 59 | 59 | 0 | JOSE |
| ANE-0007 | NEVASTANE HD2T | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACE-0004 | CERAN HV | CILINDRO | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACE-0005 | CERAN WR 2 | BALDE | 0 | -6 | 6 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACL-0002 | CLASSIC 20W50 | CILINDRO | 59 | -5 | | 54 | 54 | 0 | JOSE |
| ACE-0006 | CERAN MS | BALDE | 12 | -5 | | 7 | 7 | 0 | JOSE |
| ATR-0004 | TRANS. SYN FE 75W90 | BALDE | 156 | -4 | 240 | 392 | 392 | 0 | JOSE |
| AAZ-0003 | AZOLLA Z5 46 | CILINDRO | 162 | -4 | | 158 | 158 | 0 | JOSE |
| ANE-0008 | NEVASTANE SFG 1 | BALDE | 11 | -4 | 4 | 11 | 11 | 0 | JOSE |
| 80030 | ALTIS EM 2 | BALDE | 0 | -4 | 4 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ARU-0007 | RUBIA 4000 20W50 | BALDE | 37 | -3 | | 34 | 34 | 0 | JOSE |
| AQU-0001 | QUARTZ 4000 BM 20W50 | CILINDRO | 40 | -2 | | 38 | 38 | 0 | JOSE |
| APD-0002 | POWER 25W60 | CILINDRO | 58 | -2 | | 56 | 56 | 0 | JOSE |
| AFL-0001 | FLUIDE G3 | CILINDRO | 17 | -2 | 68 | 83 | 83 | 0 | JOSE |
| AAZ-0004 | AZOLLA Z5 32 | BALDE | 42 | -2 | | 40 | 40 | 0 | JOSE |
| ACA-0002 | CARTER EP 220 | CILINDRO | 4 | -2 | 16 | 18 | 18 | 0 | JOSE |
| ALU-0001 | LUNARIA FR 68 | BALDE | 19 | -2 | | 17 | 17 | 0 | JOSE |
| APN-0003 | PNEUMA 100 | CILINDRO | 50 | -2 | 64 | 112 | 112 | 0 | JOSE |
| AJE-0001 | JET MARINE ROUGE | BALDE | 0 | -2 | 2 | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AQU-0004 | QUARTZ 7000 10W40 | CILINDRO | 23 | -1 | | 22 | 22 | 0 | JOSE |
| BCO-0001 | COMPETITION ST1 10W40 | CAJA(188x11) | 33 | -1 | | 32 | 32 | 0 | JOSE |
| ARU-0008 | RUBIA 5 40 | CILINDRO | 22 | -1 | | 21 | 21 | 0 | JOSE |
| ARU-0009 | RUBIA 3 50 | CILINDRO | 26 | -1 | | 25 | 25 | 0 | JOSE |
| ATR-0005 | TRANSMISSION TM 80W90 | CILINDRO | 180 | -1 | | 179 | 179 | 0 | JOSE |
| ATR-0006 | TRANS. SYN FE 75W90 | CILINDRO | 11 | -1 | | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| AAZ-0005 | AZOLLA Z5 46 | BALDE | 127 | -1 | | 126 | 126 | 0 | JOSE |
| ACA-0003 | CARTER EP 68 | CILINDRO | 10 | -1 | 20 | 29 | 29 | 0 | JOSE |
| ACA-0004 | CARTER EP 680 | CILINDRO | 11 | -1 | 18 | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| AMU-0004 | MULTIS EP 2 | CILINDRO | 26 | -1 | 40 | 65 | 65 | 0 | JOSE |
| AFI-0001 | FINAVESTAN A 520 B | CILINDRO | 500 | -1 | | 499 | 499 | 0 | JOSE |
| AMU-0005 | MULTIS COMPLEX SHD 220 | CILINDRO | 400 | -1 | 6 | 405 | 405 | 0 | JOSE |
| AMU-0006 | MULTIAGR SUPER 10W30 | CILINDRO | 16 | -1 | 44 | 59 | 59 | 0 | JOSE |
| ACL-0004 | CLASSIC 10W40 | CILINDRO | 100 | | | 100 | 100 | 0 | JOSE |
| AQU-0005 | QUARTZ 9000 ENERGY 5W30 | CILINDRO | 28 | | 4 | 32 | 32 | 0 | JOSE |
| BPR-0001 | PRESTIGRADE SM 20W50 | CAJA(188x11) | 14 | | | 14 | 14 | 0 | JOSE |
| ANE-0009 | NEPTUNA OUTBOARD | BALDE | 46 | | | 46 | 46 | 0 | JOSE |
| ANE-0010 | NEPTUNA OUTBOARD | CILINDRO | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ARU-0010 | RUBIA 4400 15W40 | BALDE | 42 | | | 42 | 42 | 0 | JOSE |
| ARU-0011 | RUBIA CF 2 40 | CILINDRO | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ARU-0012 | RUBIA 5 10W | CILINDRO | 20 | | | 20 | 20 | 0 | JOSE |
| ARU-0013 | RUBIA 5 10W | BALDE | 14 | | | 14 | 14 | 0 | JOSE |
| ARU-0014 | RUBIA 5 10W | BALDE | 48 | | | 48 | 48 | 0 | JOSE |
| ARU-0015 | RUBIA 5 30 | CILINDRO | 80 | | | 80 | 80 | 0 | JOSE |
| ARU-0016 | RUBIA 5 30 | BALDE | 40 | | | 40 | 40 | 0 | JOSE |
| ARU-0017 | RUBIA TIR 7400 15W40 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ARU-0018 | RUBIA TIR 7900 15W40 | CILINDRO | 19 | | | 19 | 19 | 0 | JOSE |
| ARU-0019 | RUBIA TIR 8600 FE 10W30 | CILINDRO | 4 | | | 4 | 4 | 0 | JOSE |
| ARU-0020 | RUBIA TIR 7800 15W40 | CILINDRO | 40 | | | 40 | 40 | 0 | JOSE |
| ARU-0021 | RUBIA TIR 8900 10W40 | CILINDRO | 12 | | | 12 | 12 | 0 | JOSE |
| EP-0002 | EP 80W85 | BALDE | 28 | | | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| EP-0003 | EP 8 80W90 | BALDE | 10 | | | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| BTR-0001 | TRANSELF SYN FE 75W140 | CAJA(188 x 11) | 45 | | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| BTR-0002 | TRANSMISSION TM 80W90 | CAJA(188 x 11) | 8 | | | 8 | 8 | 0 | JOSE |
| ATR-0007 | TRANSMISSION TM 80W90 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ATR-0008 | TRANSMISSION TM 85W140 | BALDE | 3 | | | 3 | 3 | 0 | JOSE |
| AFL-0002 | FLUIDE G3 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| AFL-0003 | FLUIDE XLD FE | CILINDRO | 9 | | | 9 | 9 | 0 | JOSE |
| AFL-0004 | FLUIDE XLD FE | BALDE | 30 | | | 30 | 30 | 0 | JOSE |
| AAZ-0006 | AZOLLA Z5 100 | CILINDRO | 9 | | | 9 | 9 | 0 | JOSE |
| AAZ-0007 | AZOLLA Z5 100 | BALDE | 16 | | | 16 | 16 | 0 | JOSE |
| AAZ-0008 | AZOLLA Z5 32 | BALDE | 45 | | | 45 | 45 | 0 | JOSE |
| AAZ-0009 | AZOLLA Z5 46 | BALDE | 84 | | | 84 | 84 | 0 | JOSE |
| ACA-0005 | CARTER EP 150 | CILINDRO | 120 | | 20 | 140 | 140 | 0 | JOSE |
| ACA-0006 | CARTER EP 320 | CILINDRO | 13 | | 20 | 33 | 33 | 0 | JOSE |
| ACA-0007 | CARTER EP 460 | CILINDRO | 100 | | 15 | 115 | 115 | 0 | JOSE |
| AEQ-0001 | EQUIVIS Z5 46 | CILINDRO | 17 | | | 17 | 17 | 0 | JOSE |
| ALU-0002 | LUNARIA NH 68 | CILINDRO | 100 | | | 100 | 100 | 0 | JOSE |
| ANE-0011 | NEVASTANE AW 22 | BALDE | 31 | | | 31 | 31 | 0 | JOSE |
| ANE-0012 | NEVASTANE AW 22 | BALDE | 28 | | | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| ANE-0013 | NEVASTANE AW 46 | BALDE | 150 | | 36 | 186 | 186 | 0 | JOSE |
| ANE-0014 | NEVASTANE AW 68 | BALDE | 150 | | 36 | 186 | 186 | 0 | JOSE |
| ANE-0015 | NEVASTANE EP 100 | BALDE | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ANE-0016 | NEVASTANE EP 150 | BALDE | 150 | | | 150 | 150 | 0 | JOSE |
| ANE-0017 | NEVASTANE EP 220 | BALDE | 46 | | | 46 | 46 | 0 | JOSE |
| ANE-0018 | NEVASTANE EP 320 | BALDE | 100 | | 36 | 136 | 136 | 0 | JOSE |
| ANE-0019 | NEVASTANE EP 460 | BALDE | 19 | | | 19 | 19 | 0 | JOSE |
| APN-0004 | PNEUMA 100 | BALDE | 150 | | 30 | 180 | 180 | 0 | JOSE |
| ALU-0003 | LUBELF 22 N | CILINDRO | 500 | | | 500 | 500 | 0 | JOSE |
| AJA-0001 | JABYTHERM BT 06 | CILINDRO | 24 | | | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| ASN-0001 | SPYNOLAN BARNIER FLUID | BALDE | 41 | | | 41 | 41 | 0 | JOSE |
| ACD-0004 | COOLXLF CLASSIC 26°C | CILINDRO | 0 | 12 | | 12 | 12 | 0 | JOSE |
| AAC-0001 | AC2010B | CILINDRO | 300 | | | 300 | 300 | 0 | JOSE |
| AMU-0007 | MULTIS 2 | BALDE | 24 | | | 24 | 24 | 0 | JOSE |
| AMU-0008 | MULTIS COMPLEX EP 2 | CILINDRO | 11 | | 24 | 35 | 35 | 0 | JOSE |
| AMU-0009 | MULTIS COMPLEX EP 2 | BALDE | 13 | | 12 | 25 | 25 | 0 | JOSE |
| AMU-0010 | MULTIS COMPLEX HV 2 | CILINDRO | 150 | | 4 | 154 | 154 | 0 | JOSE |
| AMU-0011 | MULTIS EP 1 | BALDE | 23 | | | 23 | 23 | 0 | JOSE |
| ACA-0001 | CALORIS 23 | BALDE | 2 | | | 2 | 2 | 0 | JOSE |
| AFI-0002 | FINAVESTAN A 100 B | BALDE | 1 | | 4 | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ASE-0001 | SERICOLA ETA 32 | BALDE | 1 | | | 1 | 1 | 0 | JOSE |
| ADY-0004 | DYNATRANS AC 10W | CILINDRO | 300 | | | 300 | 300 | 0 | JOSE |
| ADY-0005 | DYNATRANS AC 10W | BALDE | 42 | | | 42 | 42 | 0 | JOSE |
| ADY-0006 | DYNATRANS AC 30 | CILINDRO | 25 | | | 25 | 25 | 0 | JOSE |
| ADY-0007 | DYNATRANS AC 50 | CILINDRO | 20 | | | 20 | 20 | 0 | JOSE |
| ADY-0008 | DYNATRANS AC 50 | BALDE | 28 | | | 28 | 28 | 0 | JOSE |
| AMU-0012 | MULTIS COMPLEX HV 2 | BALDE | 0 | | 10 | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| AMU-0013 | MULTIS EP 0 | BALDE | 50 | | 4 | 54 | 54 | 0 | JOSE |
| ANE-0020 | NEVASTANE SY 220 | BALDE | 5 | | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ANE-0021 | NEVASTANE SY 220 | BALDE | 50 | | | 50 | 50 | 0 | JOSE |
| ACA-0008 | CARTER SH 1000 | CILINDRO | 50 | | | 51 | 51 | 0 | JOSE |
| ACA-0009 | CARTER SH 1000 | CILINDRO | 300 | | 1 | 301 | 301 | 0 | JOSE |
| ACA-0010 | CARTER SY 320 | BALDE | 0 | | 15 | 15 | 15 | 0 | JOSE |
| ACA-0011 | CARTER SY 320 | BALDE | 50 | | 4 | 54 | 54 | 0 | JOSE |
| ACE-0007 | CERAN FG | BALDE | 100 | | 5 | 105 | 105 | 0 | JOSE |
| ACO-0005 | CORTIS SHT 200 | BALDE | 50 | | | 60 | 60 | 0 | JOSE |
| ACY-0001 | CYRKAN RO 68 | BALDE | 0 | | | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ACY-0002 | CYRKAN RO 150 | BALDE | 0 | | | 4 | 4 | 0 | JOSE |
| ADA-0001 | DACNIS 68 | BALDE | 0 | | 5 | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ADA-0002 | DACNIS E 46 | BALDE | 40 | | | 15 | 15 | 0 | JOSE |
| ADA-0003 | DACNIS E 68 | BALDE | 17 | | | 22 | 22 | 0 | JOSE |
| ANE-0022 | NEVASTANE SL 150 | BALDE | 0 | | | 0 | 0 | 0 | JOSE |
| ACA-0012 | CARTER SH 220 | BALDE | 0 | | 10 | 10 | 10 | 0 | JOSE |
| ACA-0013 | CARTER SH 1000 | BALDE | 0 | | 20 | 20 | 20 | 0 | JOSE |
| ALU-0004 | LUNARIA SH 68 | BALDE | 0 | | 7 | 7 | 7 | 0 | JOSE |
| ACA-0014 | CARTER SH 680 | BALDE | 0 | | 5 | 5 | 5 | 0 | JOSE |
| ATR-0009 | TRANS. SYN FE 75W140 | CILINDRO | 50 | | 12 | 62 | 62 | 0 | JOSE |
| AMU-0014 | MULTIS EP3 | BALDE | 0 | | 24 | 24 | 24 | 0 | JOSE |

FORMATO DE CAPACITACIÓN

| | |
|---|--|
|  IDENTIFICACION Y EVALUACION DE LA CAPACITACION | |
| SUSTENTACION DE LA NECESIDAD DE LA CAPACITACION | |
| A. | ELEVAR EL NIVEL DE COMPETENCIA / EL PERFIL LO RE |
| B. | OBJETIVO E IMPORTANCIA DE CONTROL DE INVENTARI |
| C. | DEFINICIONES BASICAS DE ALMACEN, ALMACENAMIENT |
| D. | PROCEDIMIENTO Y PROCESOS DENTRO DEL ALMACEN PARA MEJORAR EL SERVICIO DE LA EMPRESA |

| | |
|------------------------|---|
| CONOCIMIENTO ADQUIRIDO | |
| 1 | CAPACITACION INEFICAZ, LOS TRABAJADORES NO APLICAN EFIZAMENTE LO APRENDI |
| 2 | CAPACITACION MEDIANAMENTE EFICAZ, SOLO ALGUNOS APLICAN LO APRENDIDO EN FORMA EFECTIVA |
| 3 | CAPACITACION EFICAZ, TODOS APLICAN EFICAZMENTE EL CONOCIMIENTO ADQUIRI |

| N~ | CAPACITACION REQUERIDA | SUSTENTO DE LA NECESIDAD | DIRIGIDA A | FECHA PROGRAMADA | DURACION (HORAS) | EFICACIA | PUNTUACION DE CONOCIMEINTOPADQUIRIDO | OBSERVACION/ ACCIONES A TOMAR | FECHA DE EVALUACION | EVALUADO POR |
|----|------------------------|--------------------------|------------|------------------|------------------|----------|--------------------------------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| 1 | | | | | | | | | | |
| 2 | | C | | | | | | | | |

| | |
|----------------------|--|
| MEDIDA DE CORRECCION | |
|----------------------|--|

| | |
|---|--|
|  PROGRAMA DE CAPACITACION | |
| SUSTENTACION DE LA NECESIDAD DE LA CAPACITACION | |
| A. | ELEVAR EL NIVEL DE COMPETENCIA / EL PERFIL LO REQUIERE |
| B. | OBJETIVO E IMPORTANCIA DE CONTROL DE INVENTARIO |
| C. | DEFINICIONES BASICAS DE ALMACEN, ALMACENAMIENTO |
| D. | PROCEDIMIENTO Y PROCESOS DENTRO DEL ALMACEN PARA MEJORAR EL SERVICIO DE LA EMPRESA |

| N~ | CAPACITACION REQUERIDA | SUSTENTO DE LA NECESIDAD | DIRIGIDA A | FECHA PROGRAMADA | DURACION (HORAS) | EXPOSITOR |
|----|------------------------|--------------------------|------------|------------------|------------------|-----------|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

← → ↻ Seguro | https://turnitin.com/s_class_portfolio.asp?r=49.1945184113462&svr=329&lang=es&aid=104486&cid=15499008 ☆

Jazmin Janira Joya Ochoa Información del usuario Mensajes Estudiante ▾ Español ▾ ? Ayuda Cerrar sesión

turnitin

Portafolio de la clase Peer Review Mis notas Discusión Calendario

ESTÁS VIENDO: INICIO > PROYECTO LUNES

¡Bienvenido a la página de inicio de su nueva clase! Podrás ver todos los ejercicios de tu clase en la página principal de tu clase, así como ver información adicional acerca de los ejercicios, entregar tu trabajo y tener acceso a los comentarios para tus trabajos.

Mueve el cursor sobre cualquier elemento de la página principal de la clase para ver más información.

Página de Inicio de la clase


Esta es la página de inicio de su clase. Para entregar un trabajo, haga clic en el botón de "Entregar" que está a la derecha del nombre del ejercicio. Si el botón de Entregar aparece en gris, no se pueden realizar entregas al ejercicio. Si está permitido entregar trabajos más de una vez, el botón dirá "Entregar de nuevo" después de que usted haya entregado su primer trabajo al ejercicio. Para ver el trabajo que ha entregado, pulse el botón "Ver". Una vez la fecha de publicación del ejercicio ha pasado, usted también podrá ver los comentarios que le han dejado en el trabajo haciendo clic en el botón de "Ver".

Bandeja de entrada del ejercicio: PROYECTO LUNES

| Información | Fechas | Similitud |
|-------------------------------|---|---|
| SIMILITUD DE TRABAJO ⓘ | Comienzo 29-oct.-2017 2:38PM Fecha de entrega 08-nov.-2017 11:59PM | 23%  |

https://turnitin.com/s_class_portfolio.asp?r=49.1945184113462&svr=329&lang=es&aid=104486&cid=15499008#

 copia para turniti.docx 

[Entregar de nuevo](#) [Ver](#) 


[Mostrar todo](#) ✕

03:10 p.m. 01/11/2017

Feedback Studio - Google Chrome

Seguro | https://ev.turnitin.com/app/carta/es/?lang=es&student_user=1&u=1068854511&s=&o=872730930

Jazmin Janira Joya Ochoa | PROYECTO DE INVESTIGACION UCV ⓘ



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

APLICACIÓN DE CONTROL DE INVENTARIO PARA MEJORAR EL ALMACENAMIENTO DE LUBRICANTES EN LA EMPRESA TRANSBER S.A. INDEPENDENCIA, 2017

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:
Ingeniería Industrial

AUTORA
Jazmin Janira Joya Ochoa

ASESOR:
Mgr. Margarita Egusquiza Rodriguez

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN
SISTEMA DE GESTION DE ABASTECIMIENTO

Resumen de coincidencias ✕

23 %

< >

Se están viendo fuentes estándar

[Ver fuentes en inglés \(Beta\)](#)

Coincidencias

| | | |
|---|--|--------|
| 1 | Entregado a Universida... Trabajo del estudiante | 15 % > |
| 2 | docslide.us Fuente de Internet | 1 % > |
| 3 | docplayer.es Fuente de Internet | <1 % > |
| 4 | Entregado a Universida... Trabajo del estudiante | <1 % > |
| 5 | Entregado a Universida... Trabajo del estudiante | <1 % > |
| 6 | www.scribd.com Fuente de Internet | <1 % > |

03:10 p.m. 01/11/2017